



平板式模夾



在使用本產品之前，請先仔細閱讀產品說明書。

基本介紹

- 精心設計，強度十足，不易變形，模夾自身强度高，體積小，操作靈活簡便，是一種在模具加工中經常使用的一種輔助夾具，主要作用是使被操作件在加工、使用過程中不顫動、不移位，以保證模具工件的精度及良好的光潔度。模夾的好壞直接影響加工精度而涉及到模具的產品品質，所以模夾在模具製造過程中起到至關重要的作用。可以使模具穩定，不出現隨意細微的移動。
- 模夾的製造工藝：壓板採用球墨鑄鐵鑄造而成，經過特殊處理達到較高的機械性能，再做表面發黑處理以達到了不生銹斑的目的。同時增設與機器接觸面之壓紋，以保證更好的固定模具。最後配以各部分高強度、性能優良的零部件組裝而成。

注意事項

用平板式模夾裝夾工件是銑床上常用的一種方法，尤其是在臥式銑床上，用端銑刀銑削時用的最多。使用平板式模夾時應注意：

- (1)模夾的位置要安排得適當，要壓在工件剛性最好的加工中心地方，夾緊力的大小也應適當，不然剛性差的工件易產生變形。
- (2)機床墊鐵必須正確地放在壓板下，高度要與工件相同或略高於工件，否則會降低壓緊效果。
- (3)壓板螺栓必須儘量靠近工件，並且螺栓到工件的距離應小於螺栓到墊鐵的距離，如此增大壓緊力。
- (4)螺栓要擰緊，否則會因壓力不夠而使工件移動，以致損壞工件、機床和刀具。
- (5)注塑機模板上有許多螺孔，經使用一段時間後螺孔滑絲的情況時有發生，通常維修採取的方法是將螺孔擴大一級，即按大一級的螺紋的底孔選鑽頭擴孔，然後攻絲，配置大一級的壓板和螺栓。一般使用比較頻繁的螺孔很容易出現損壞，採取以上方法修理後還可能出現滑絲擴孔再擴孔的可能。造成螺孔滑絲的原因有兩種：一種是螺栓擰入螺孔的有效深度太淺，當拉力超過了螺紋的抗拉強度就會損壞；另一種可能是螺栓的螺紋部和螺孔口部有飛邊毛刺或髒物，螺栓旋入時劃傷了螺孔加快螺紋面的磨損，慢慢使抗拉能力下降直至破壞。帶大頭調節螺栓的壓板就因變形而導致調節螺栓側翻進而損傷模板工作台。

規格及材質

項目 \ 型號	M12	M16	M20	M24
螺栓規格	M12	M16	M20	M24
長(mm)	95	130	150	195
寬(mm)	36	42	50	85
高(mm)	21	32	35	36
槽長(mm)	50	70	82	105
槽寬(mm)	14	18	22	30
螺桿高(mm)	150	150	150	150
淨重(kg)	0.55	1.1	1.85	4.1
平行壓板	FCD600			
六角螺母	碳鋼8.8			
加厚墊片	45#鋼			
六角螺栓	鍍鋅8.8			
雙頭螺絲	碳鋼8.8			

注：1) 若客戶需求規格不同於我司，且需求數量大於等於1000PCS時，支持定做。

2) 未盡事宜，請聯繫我司。

信易電熱機械有限公司

地址：浙江省平湖市經濟開發區新凱路2500號

電話：+86 573 8522 5288

傳真：+86 573 8522 5299

郵箱：pinghu@shini.com