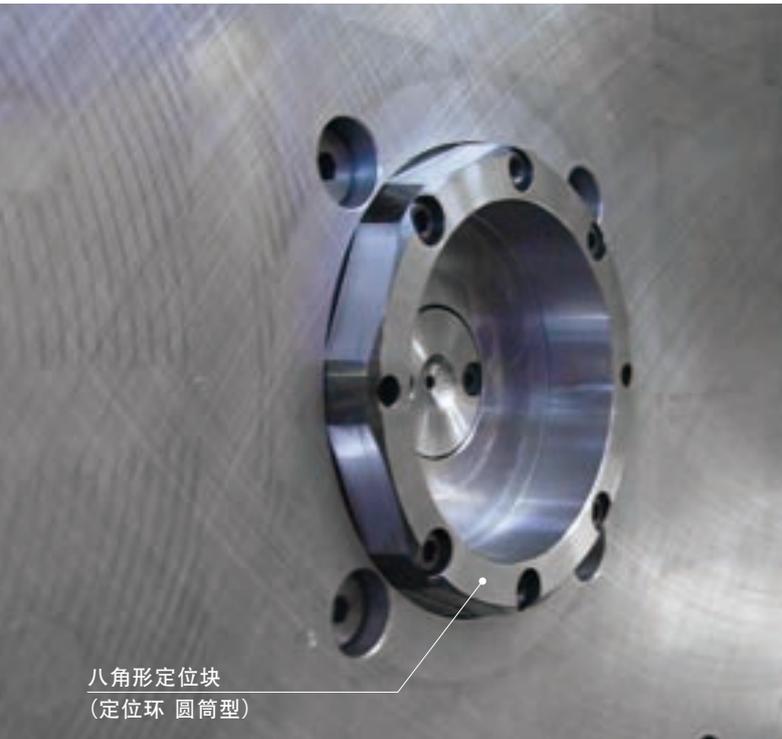


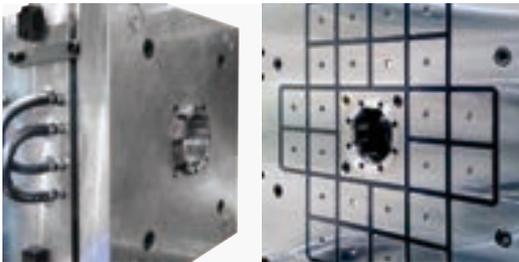
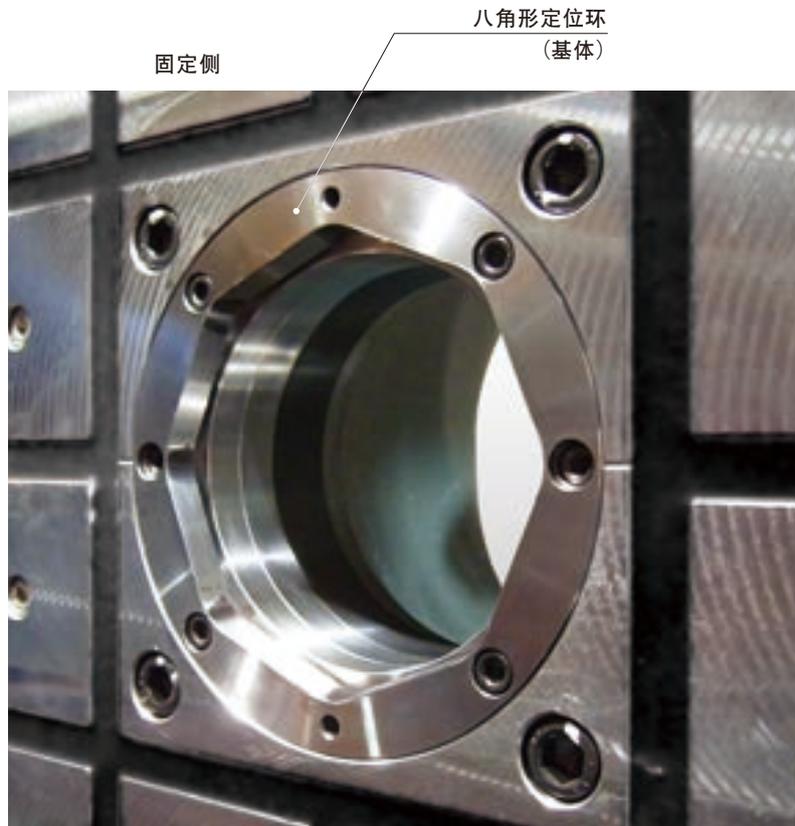
用于镶嵌注塑或带状注塑的模具定位

采用八角形(八角锥形)定位环的模具定位,镶嵌点无错位、机器人不需再调整,可大幅度改善换模工序。

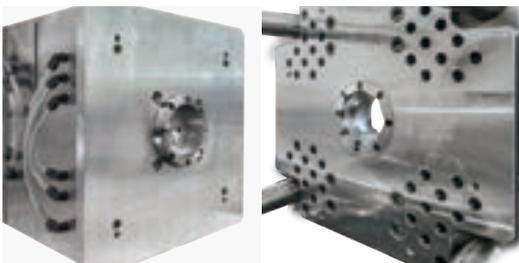
模具侧



固定侧



1,800kN (180ton) 注塑机 纵向搬入式
八角形定位环与电永磁夹紧器



500kN (50ton) 注塑机 纵向搬入式
八角形定位环

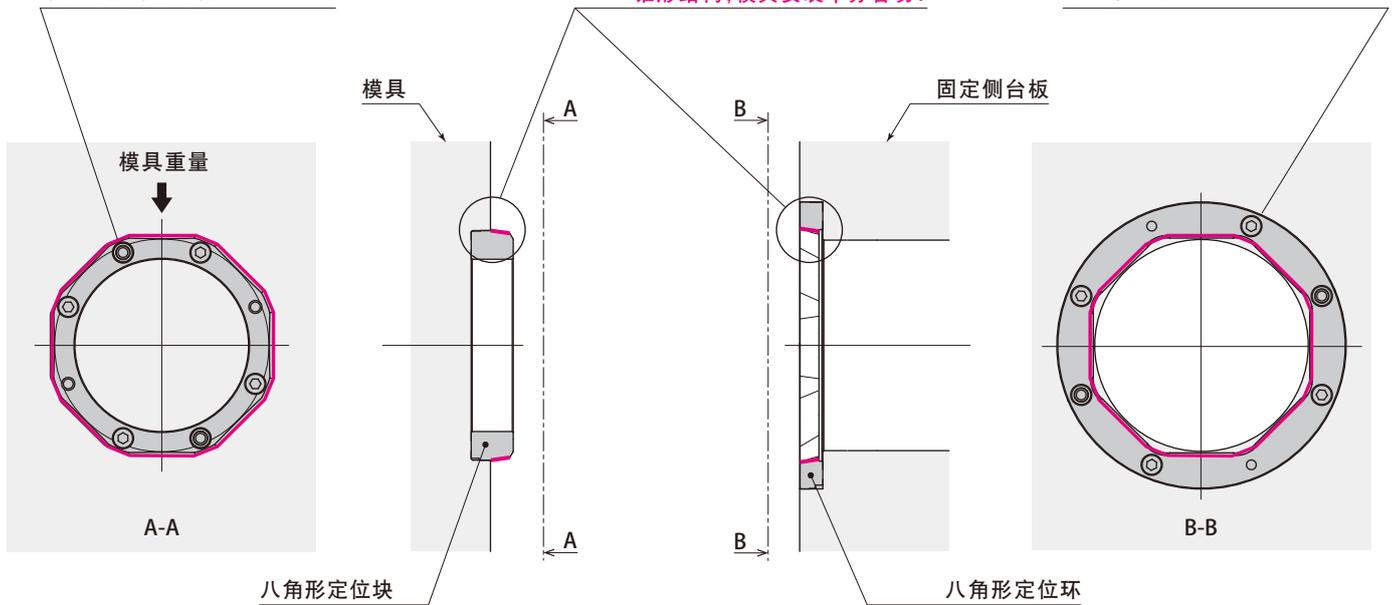


500kN (50ton) 立式注塑机
八角形定位环(上模定位)与万向球轴承

以多面结构来承受模具的重量，可获得较高的刚性。

锥形结构，模具安装十分容易。

以八角形结构来束缚回转，可使定心十分容易。



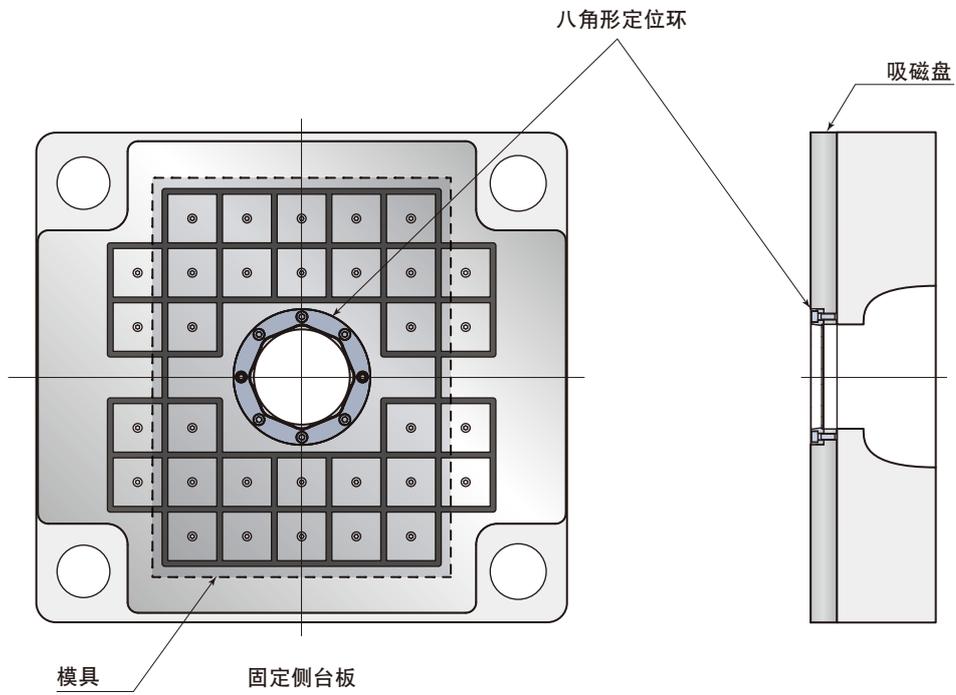
八角形定位块



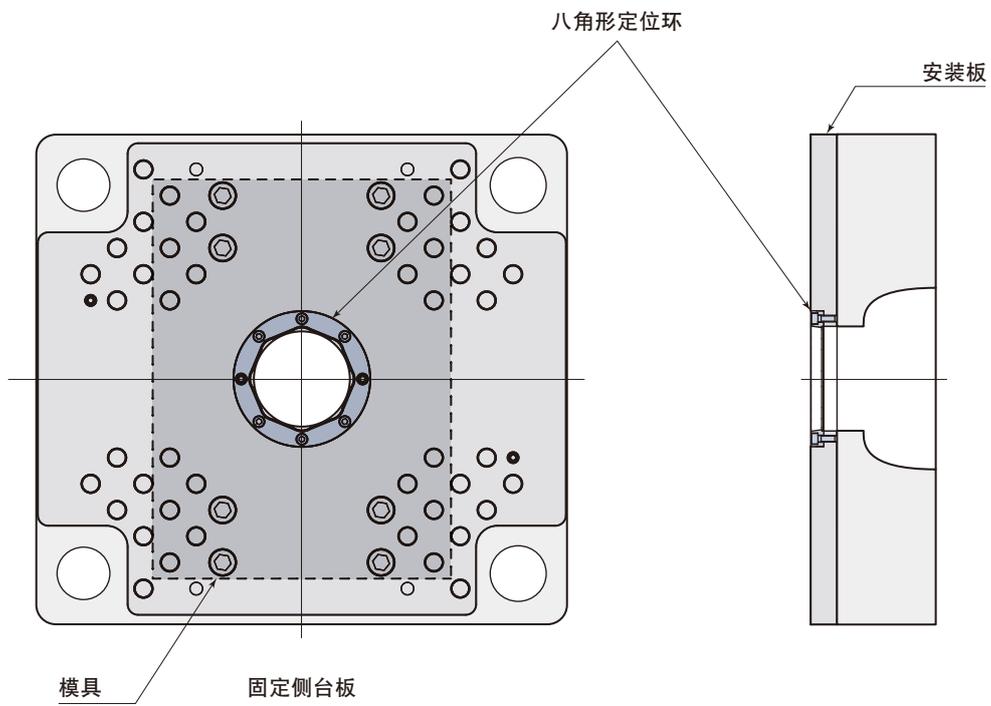
八角形定位环

型 号		MCL070	MCL100	MCL120
定位环尺寸	mm	相当于 70	相当于 100	相当于 120
对象注塑机	能 力 kN (ton)	2000 (200) 以下		
	搬入方向	纵向搬入、立式注塑机		

电永磁夹紧系统与八角形定位环
(埋嵌于吸磁盘时)



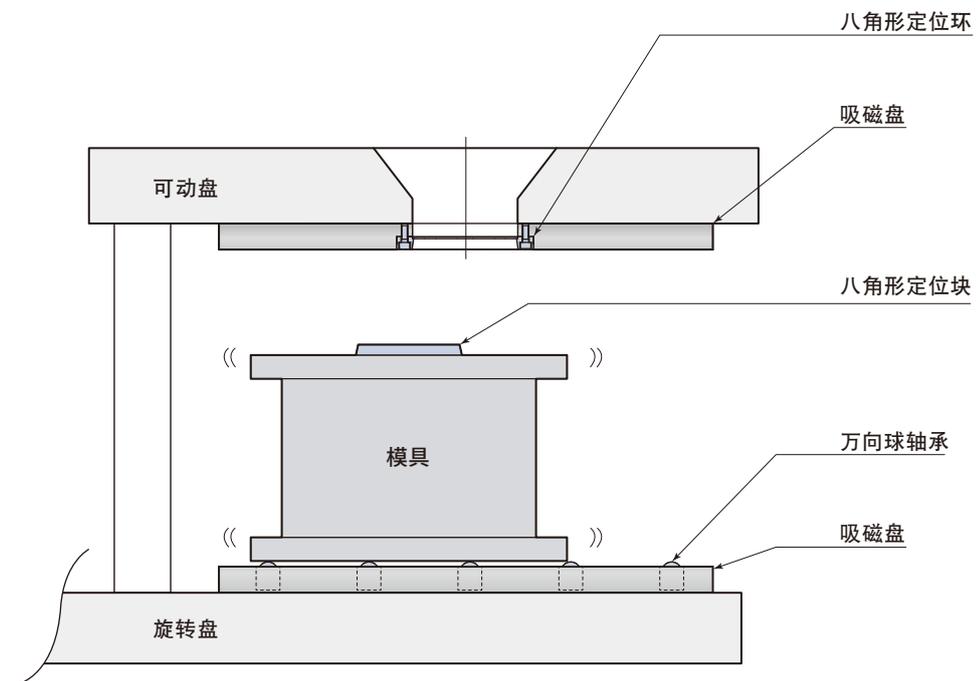
安装板与八角形定位环
(自动夹紧装置或手动旋拧装置)



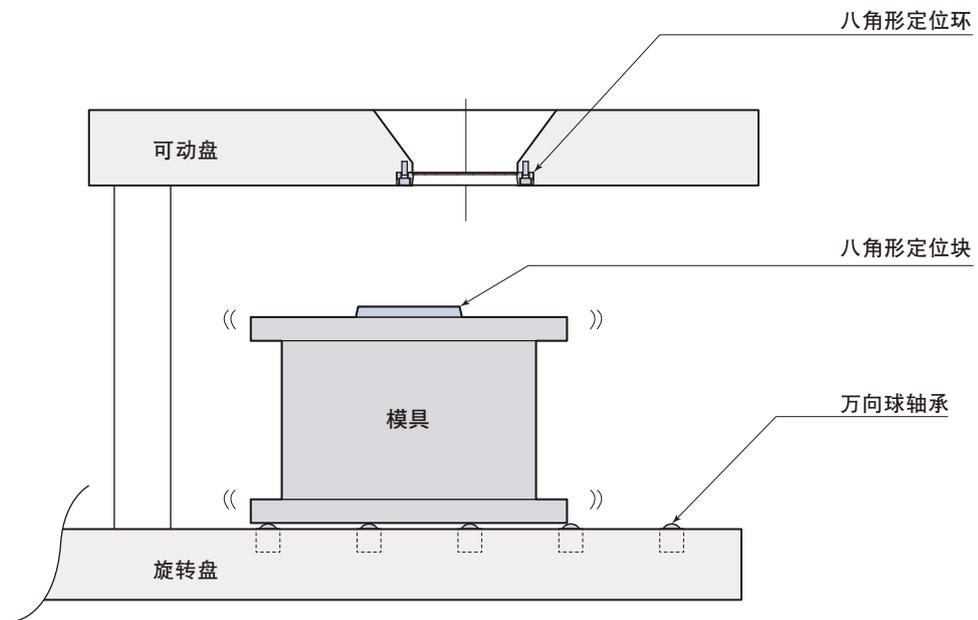
- 利用万向轴承滑动模具，只需目视八角形定位块（模具侧）对准八角形定位环（机器侧），便完成定位。（上模基准）
- 改善了由平行销定位的作业，不需要接触式定位块。

电永磁夹紧系统与八角形定位环与万向球轴承

（埋嵌于吸磁盘时）

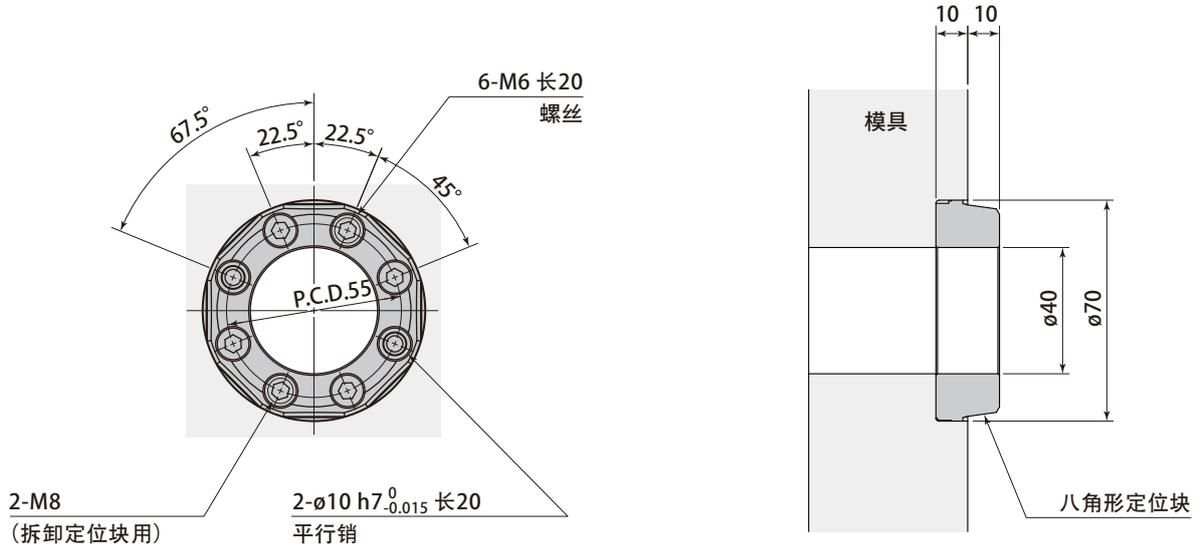


八角形定位环与万向球轴承
(自动夹紧装置或手动旋拧装置)

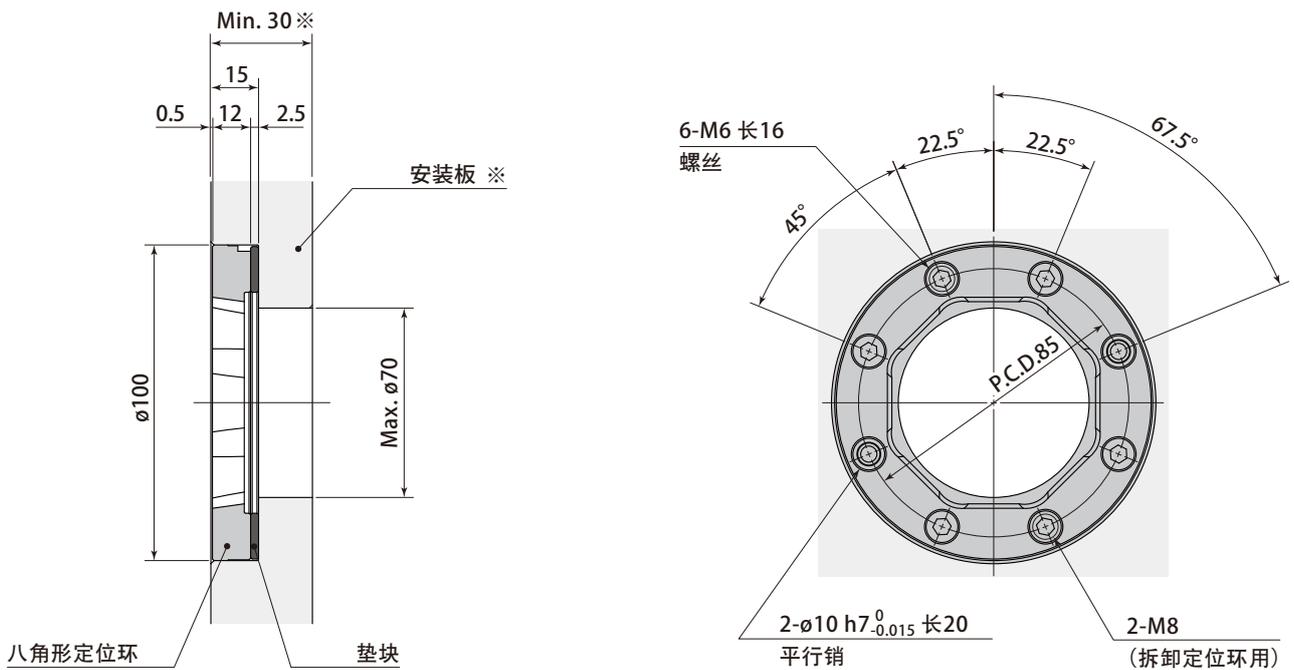


外形尺寸图

八角形定位块
(MCL070P)



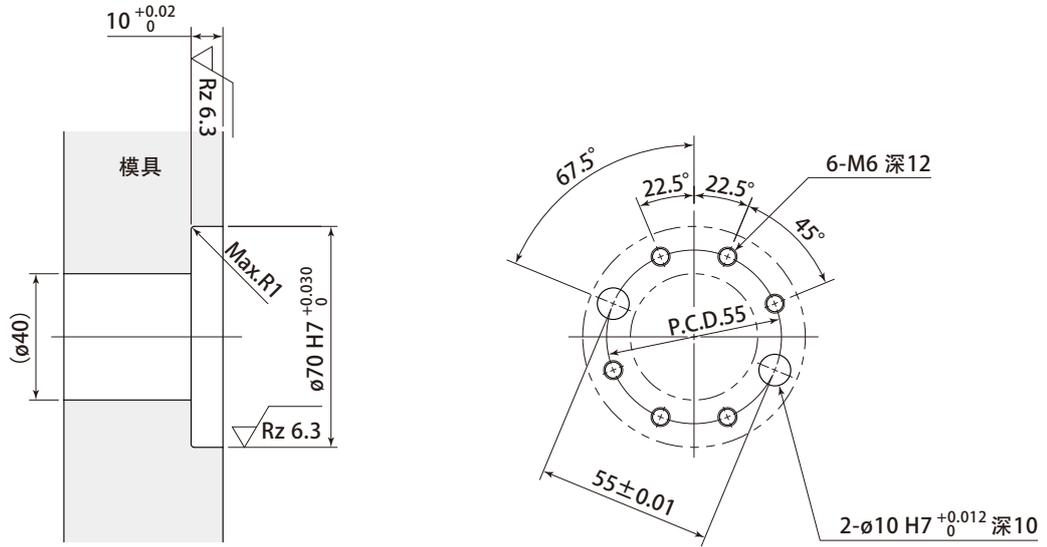
八角形定位环
(MCL070S)



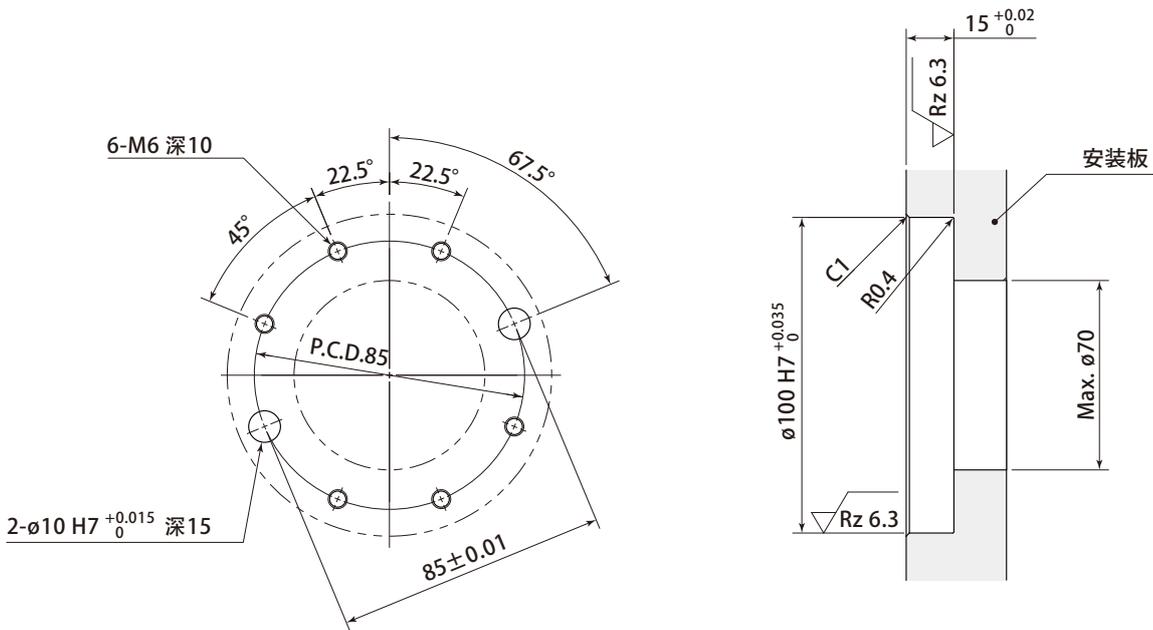
※ 如果安装于安装板上，则板厚必须大于30mm。

安装加工图

八角形定位块
(MCL070P)

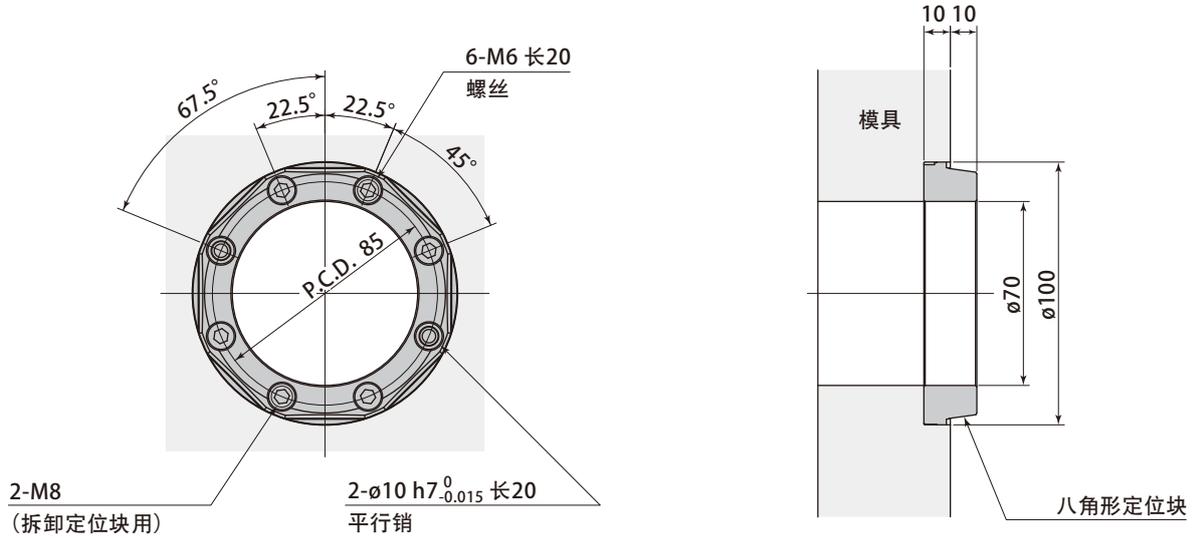


八角形定位环
(MCL070S)

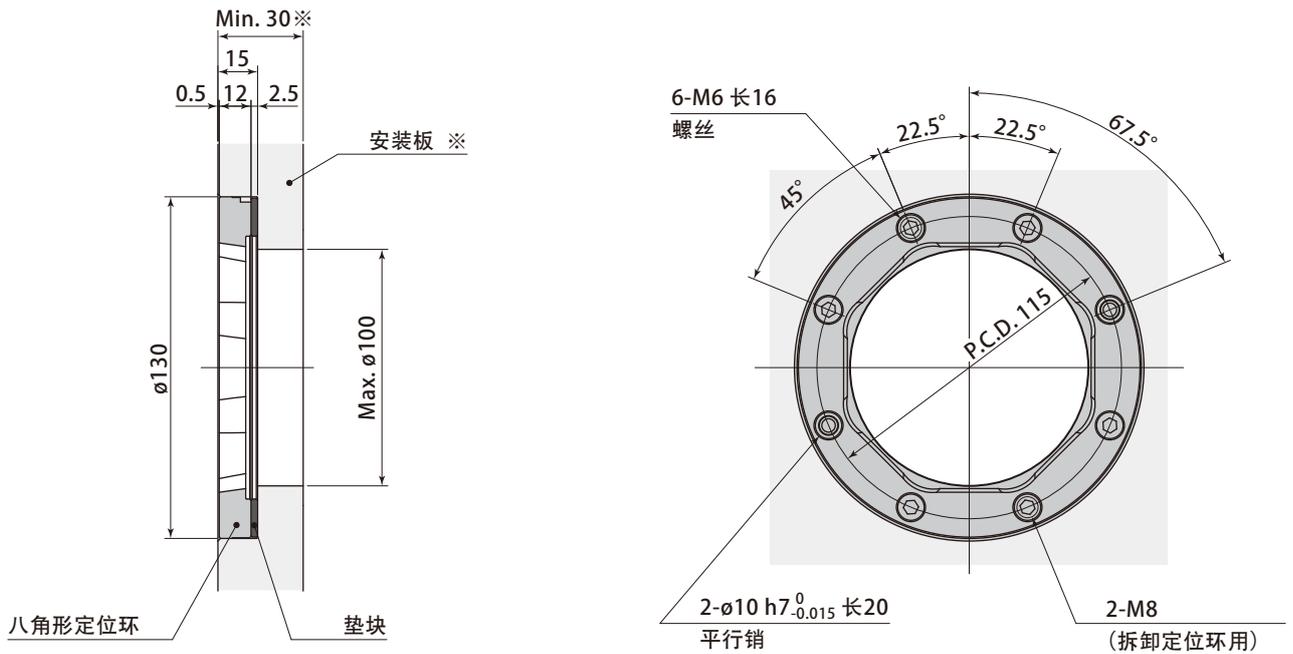


外形尺寸图

八角形定位块
(MCL100P)



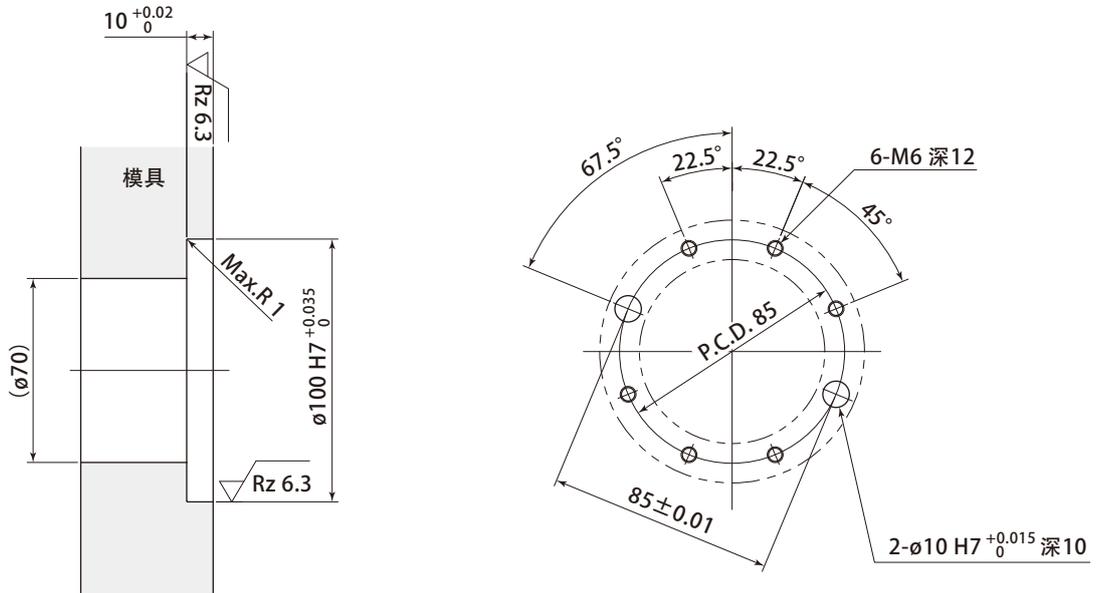
八角形定位环
(MCL100S)



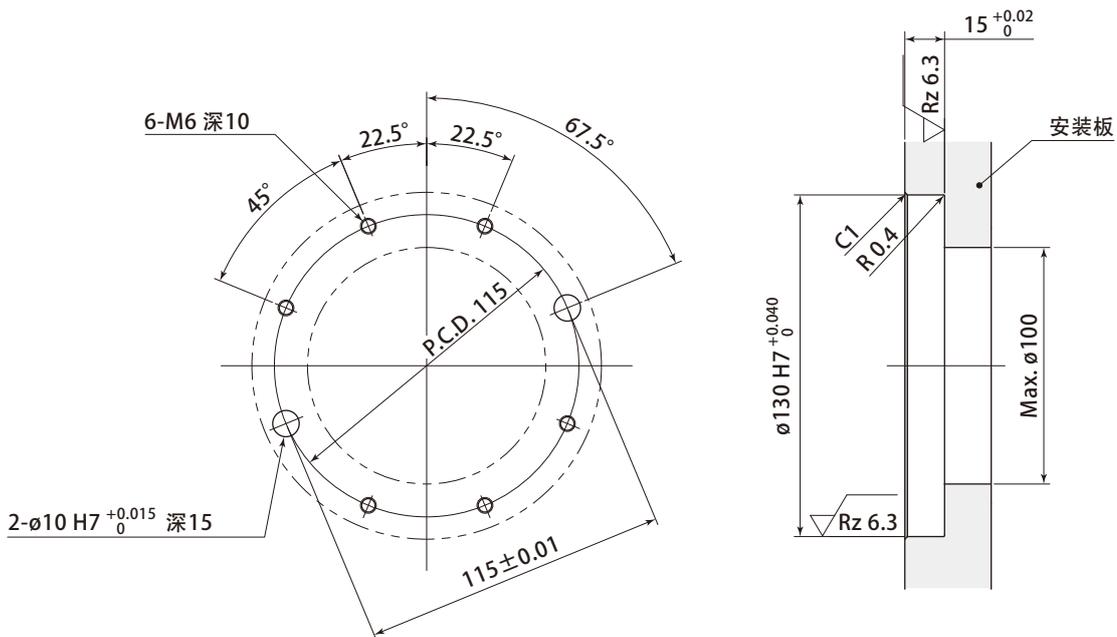
※ 如果安装于安装板上，则板厚必须大于30mm。

安装加工图

八角形定位块
(MCL100P)

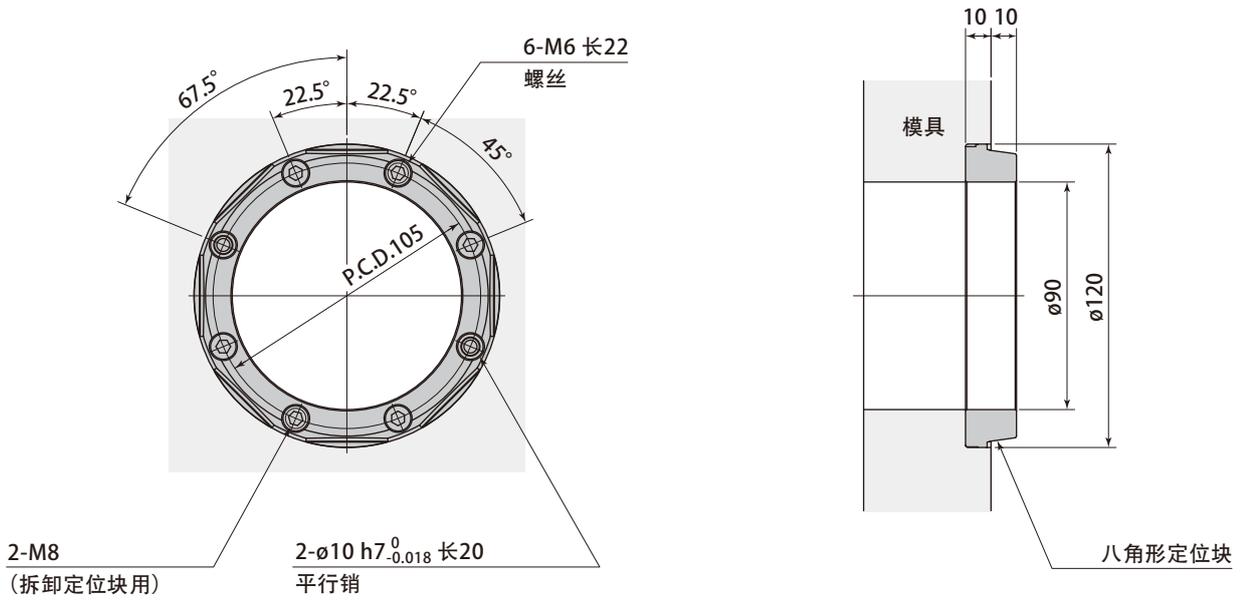


八角形定位环
(MCL100S)

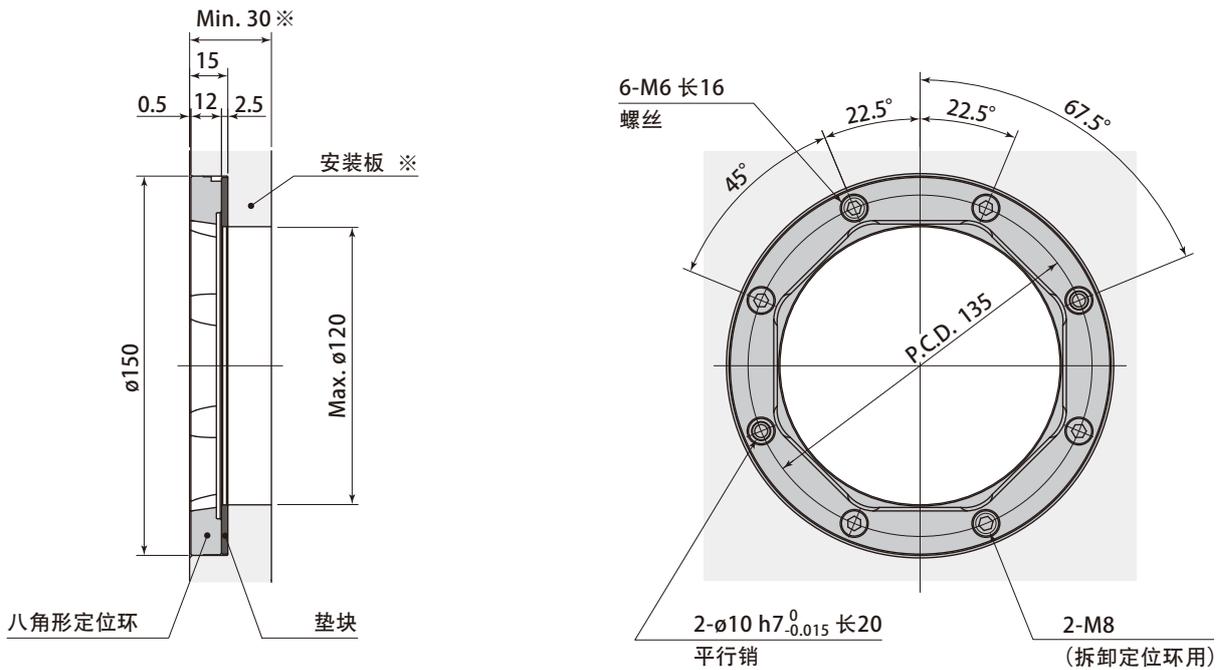


外形尺寸图

八角形定位块
(MCL120P)



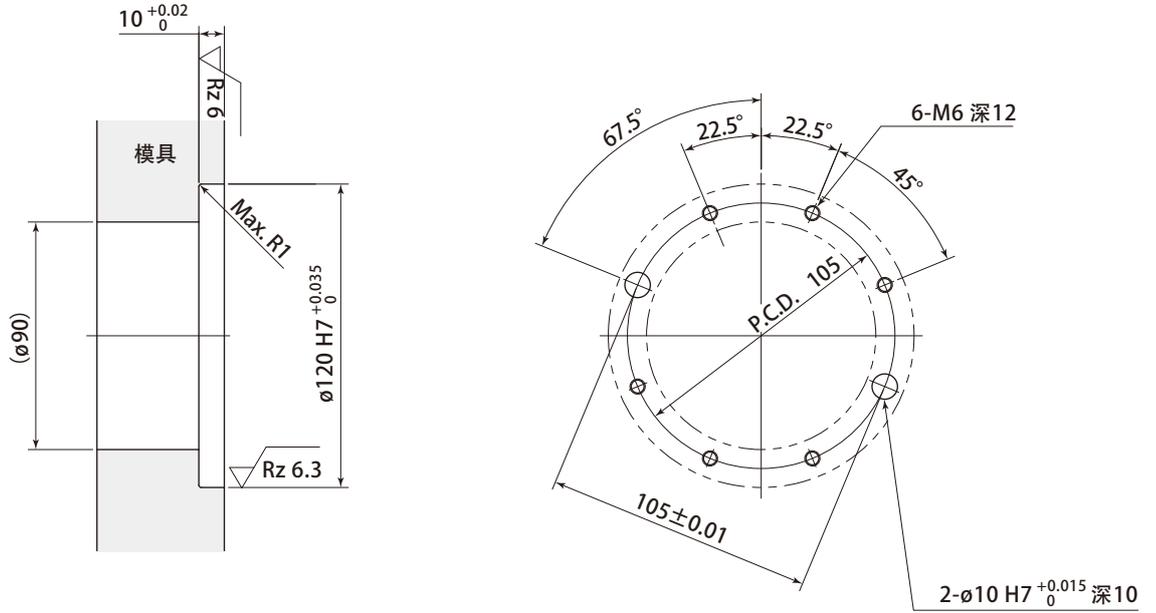
八角形定位环
(MCL120S)



※ 如果安装于安装板上，则板厚必须大于30mm。

安装加工图

八角形定位块
(MCL120P)



八角形定位环
(MCL120S)

