



問題與解答總集

Q: 使用電永磁有何好處？

A: 固定板不需要隨模具重量增加而加大與加厚，模具升溫時熱膨脹沒受限制比較均勻，比氣壓式好，沒有產品使用磨耗洩壓的問題。

Q: 舊機器能改裝嗎？

A: 可以，因為機器如果沒有事先加 T 型槽是無法後加工，以致於不容易加裝汽油壓夾模系統，但是電永磁是利用型盤孔位加上磁盤就完成。

Q: 如果舊機器型盤面不平，可以借磁盤來校正補強嗎？

A: 很好的想法這是完美的結合，許多使用者受益。

Q: 為何適用薄件，高速射出？

A: 全面吸附模具，使模面受力平均，容易得到成品厚薄平均度。

Q: 停電會不會影響磁力，或掉下來？

A: 電永磁是利用永久磁鐵的原理，非電生磁的電磁鐵原理，斷電不會有掉落的情形。

Q: 電永磁如何控制異常，隨即停機？

A: 是的，他有與 IMM 的緊急停止連線，模具與磁板間隙監控，磁阻電流監控，磁力線密度監控，防呆(雙鈕控制器附鑰匙)。

Q: 磁盤的耐溫？

A: 模背板溫度為：標準型 120C，高溫型 180C。

Q: 每個磁級的磁力有多少？

A: 19.765,00 Gauss。

Q: 他的磁力會不會磁化模具，頂出困難

A: 磁級專利設計，磁力高度控制為 20mm 不會產生磁化現象

Q: 平行度

A: 製作定型後在研磨加工製造保證 0.05/m。

Q: 剛性？

A: The material of our magnetic platens is SJ 275 R. 與一般型盤相當材質。

Q: 每個磁級荷重？

A: 1000KG。

Q: 公模與母磨模重量不同，磁盤如何設計？

A: 活動側型盤的磁級數固定會比固定側多，例如：450T IMM 他的模具約 3Ton 活動側設計的磁力為 4.8Ton，固定側為 4Ton 合計 8.8Ton 的磁力遠比實際使用多一倍。

Q: 會不會有掉落的情形？

A: 有下滾輪支撐與防傾斜卡損設計有保障。

Q: 如何定位？

A: 中心有氣動定位閥作定位方式，或以中心訂位環定位方式。

Q: 需隔熱板時如何使用在磁盤系統？

A: 機器型盤加隔熱版再固定磁板，模具就不需要加隔熱板，或者鎖於模具固定板內側。

Q: 是否有搭配換模台車?

A: 我們有 3T. 5T. 10T 換模台車設計與販賣。

Q: 磁盤系統世界使用量? 在哪些行業?

A: 世界已經有超過 160000 套使用實績, 一般在換模數多的行業如汽車業用最多, 尤其是大型機器上都是必備的工具。

Q: 裝磁盤有何缺點?

A: 價格比氣壓式貴, 開模行程會減少 70-102mm, 一般這是可以忽略, 機器可以先加長距離就不至影響。

Q: 為何市場能見度不高, 無客戶大量使用?

A: 先前因為歐元匯率很高, 加上因為導光板行業是由日本引進, 一直由日本機器廠主導無法快速進入以致於能見度不高, 在今年原廠支持與匯率優勢重新調整才進入此市場。

全球見證者

QUAD-PRESS



REFERENCE LIST

Permanent-electro magnetic systems

