



球囊成形机 81

本**球囊成形机**用于生产血管成形术所需的塑料球囊。机上装载有四个工件夹，可同时生产4（6）个球囊。挤塑管通过一个由三部分组成的模具把持。模具本身则由夹具夹紧，夹具上带有成型所必须的比重。挤塑管在加工过程中会被加压（最高5兆帕）和加温到96° C。为了对工件和模具进行冷却，本机配备有冷却槽。有关工艺参数可通过一个显示屏和键盘完成输入和储存。



生产接口



软管夹



控制面板

技术规格

- 生产力每班可达500个球囊
 - 不锈钢工作台和水槽
 - 配备2千瓦平面加热器的电热水槽，美国标准的监控和安全恒温器
 - 冷却槽有外置的冷却和压缩机
 - 加工温度由配备PT 100热电阻的PID温度控制器控制
 - X和Z轴配备精密的滚珠螺杆和同步电机
 - 气压快速装卸夹头，可快速装卸工件
 - 配有电子压力调节器，工作压力可达50巴（5兆帕）
 - 在显示屏上显示当前压力
 - 低压6-10巴（0.6-1.0兆帕）快速拆卸装置
 - 带显示屏和参数输入键盘的PLC控制系统
 - 可储存200条记录的存储空间
 - 尺寸 长x宽x高 1000 x 800 x 1800 毫米
 - 重量 180 公斤
 - 工作电压 3 x 400 伏交流 4000 瓦
- 根据需求可提供其它的电源配置