

ERMANNO BALZI

MOULD PARTS AND COMPONENTS

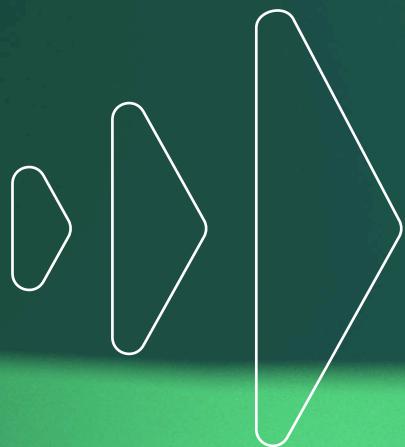
MechIndex

機械旋轉運動



ERMANNO BALZI

MOULD PARTS AND COMPONENTS



Viale Enrico Mattei, 13 | 25080 Mazzano (Brescia) | Italy

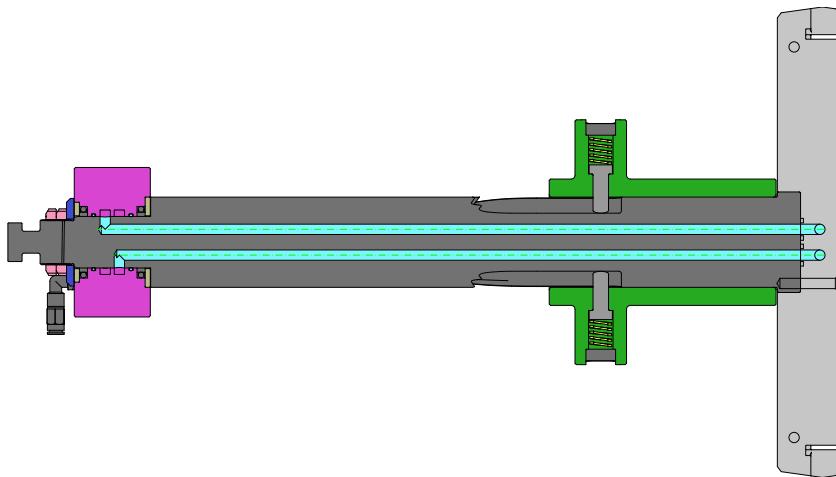
+39 0302120868 | info@ermannobalzi.com



ADV Agency - www.crono.guru

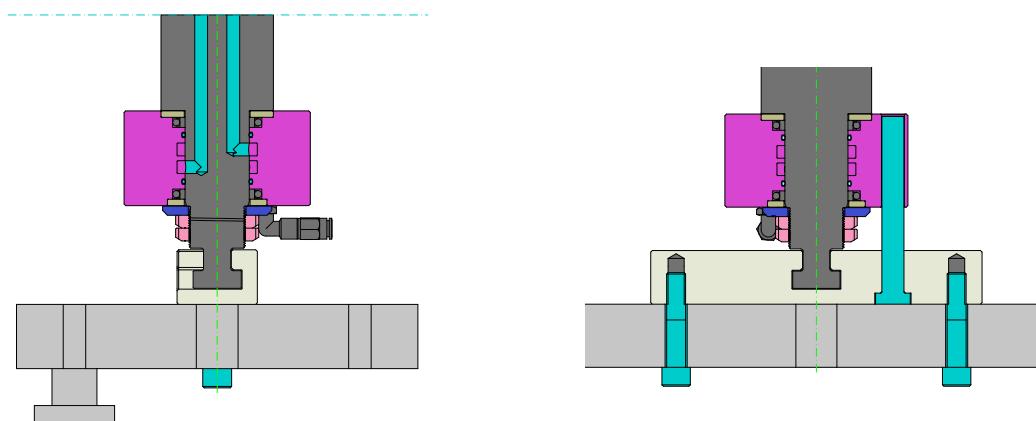
冷却系统

MechIndex可配备集成式调节系统，支持在旋转板件内部输送冷却液。



后压板连接

可通过专用连接板将MechIndex轻松连接至后压板，连接板带有槽口，可容纳T型杆柄。该配置方案可确保推杆在进给阶段自由旋转。



我们可对您的具体应用进行评估。扫描二维码填写表格，我们的技术专员将与您取得联系。



MechIndex

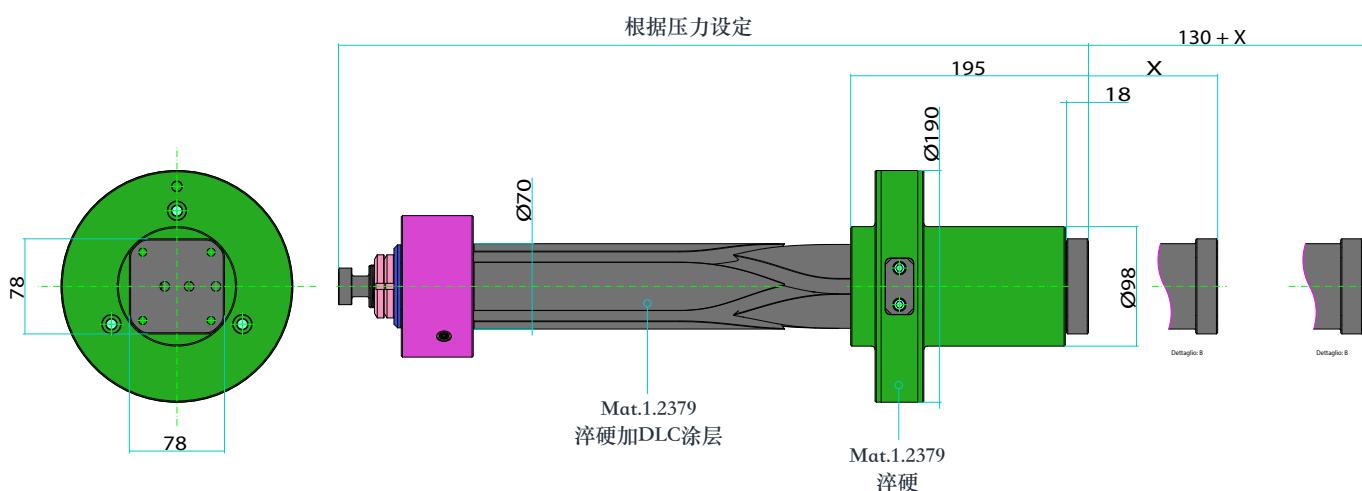
MechIndex系统是一种机械装置，设计用于实现注塑模具内板件的旋转运动。

该系统不仅适用于多材料模具，也适用于需设置多个工位以方便安装嵌件或取出零件的模具。

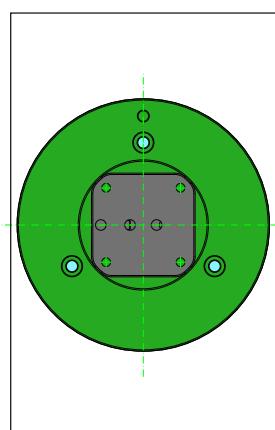
得益于一体化的螺旋导轨，该机构可将注塑机顶针的线性运动转化为板件的旋转运动，根据所选配置方案的不同，旋转角度可为90°、120° 或180° 。

可根据板件脱离模座所需的线性行程X及注塑机规格定制MechIndex的尺寸。

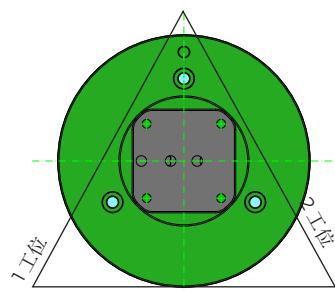
如有需要，系统可配备一体式板件冷却单元。



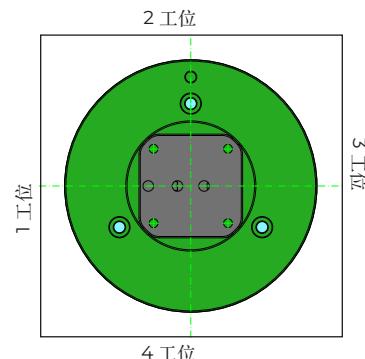
MechIndex可配置为进行90°、120° 或180° 顺时针/逆时针旋转。



180° 旋转 (2工位)



120° 旋转 (3工位)

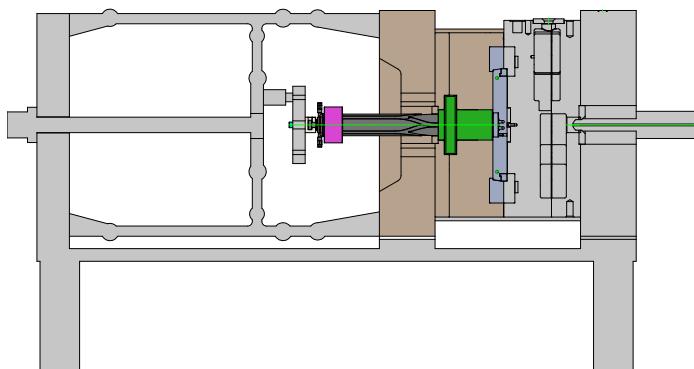


90° 旋转 (4工位)

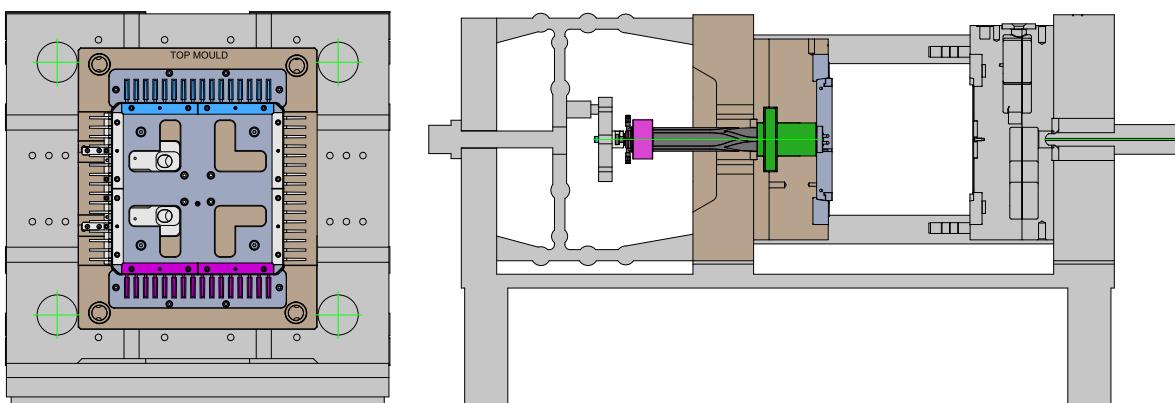
应用示例

步骤1：注塑

合模状态下，连接注塑机顶针板的MechIndex轴处于回缩位置。

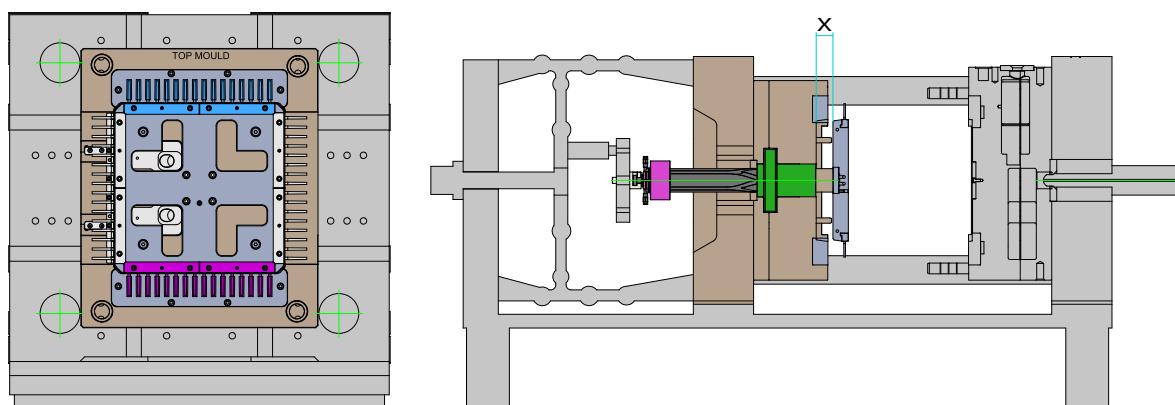


步骤2：开模



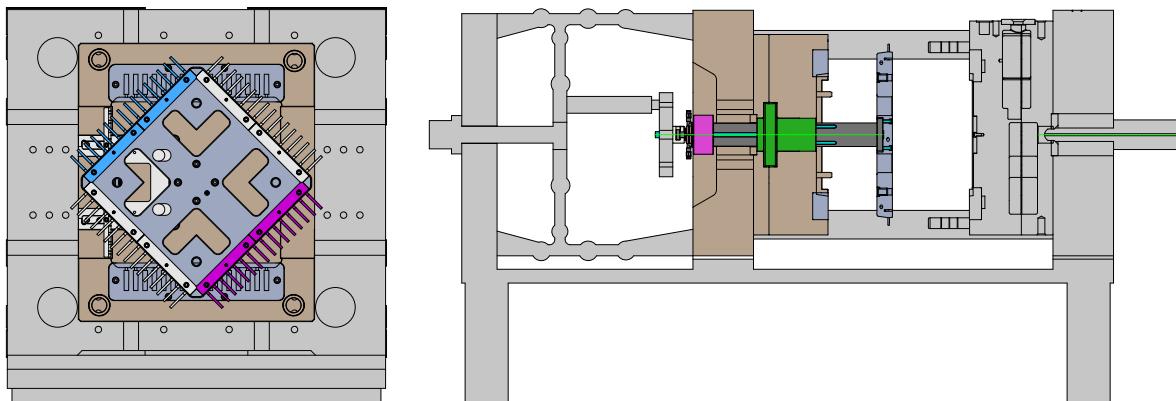
步骤3：顶板线性推进

开模状态下，注塑机顶针板以行程X推进，使活动板脱离其模座。根据具体应用定义行程X。



步骤4：板旋转

注塑机顶针板继续推进130毫米。在该段行程中，板旋转角度等于工位转换所需总角度的一半。



步骤5：板件复位

顶针板回缩过程中，MechIndex完成旋转动作并将板件收回模座。

