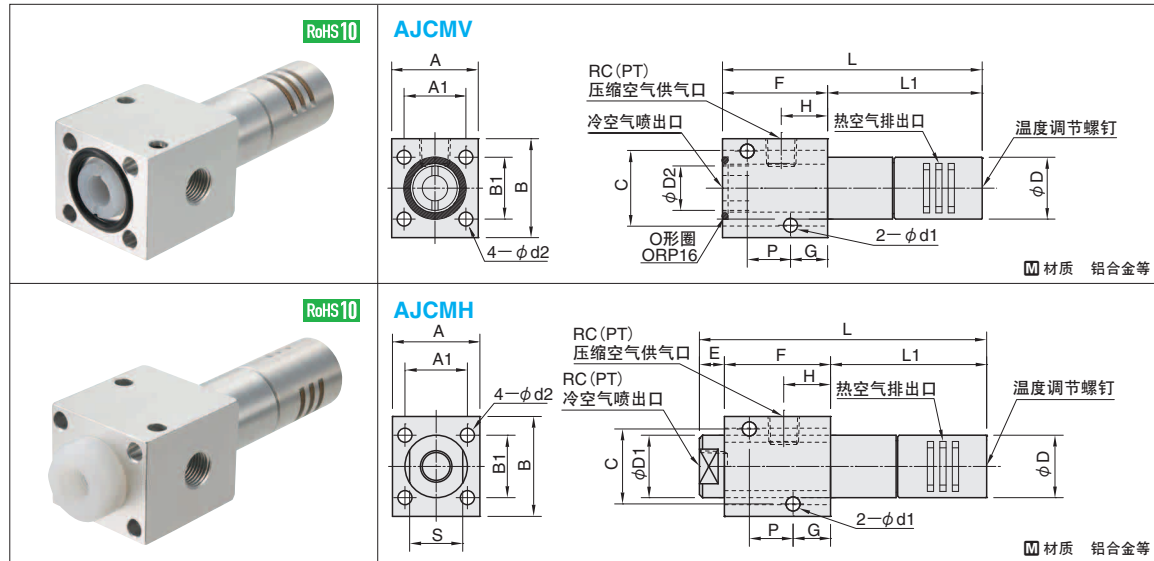


模具用喷气冷却器

—紧凑型—



通用												RC (PT)	AJCMV	AJCMH	型号						
L1	F	H	G	P	C	d1	d2	D	A	A1	B	B1	RC (PT)	D2	L	E	D1	S	L	Type	No.
50	34	15	12	14	24	4.5	4.5	20	28	20	32	20	1/8	14.4	84	—	—	—	—	AJCMV	150
106	52	23	18	24	36	6.6	5.5	32	40	30	46	30	3/8	—	—	8	20	17	92	AJCMH	150
																12	30	26	170	AJCMH	600

Order 订货范例
型号 AJCMV150

Delivery 交货期
5 天发货
上海·广州发货
数量 ≥ 10时, 请另询交货期。

■特点

- 仅需供给压缩空气, 即能产生最多比进气温度低55℃的冷气。
- 可对不能采用水冷却的小孔及担心漏水的部位进行高效冷却, 有效提高冷却周期。
- 对成形产品的局部冷却效果显著。

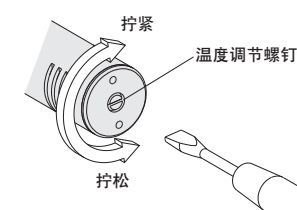
■使用方法

- 请在0.3~0.7MPa的压力范围内使用。
- 请供给经空气干燥器除湿的空气, 并设置空气滤清器(过滤度40μm以下)和油雾分离器, 以防止混入异物。
- 热气排出口会排放热风, 请注意避免烫伤。
- 从冷气喷出口喷出的冷空气冷却模具后, 请排放至大气中。否则冷空气将无法排出。
- 降低气流的噪音时, 请使用市售的消音器。

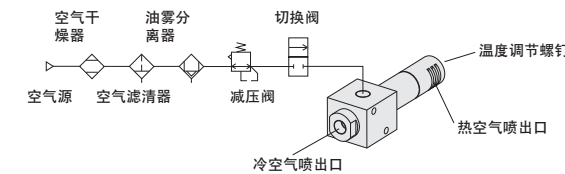
■故障和修理

- 冷却效果下降时, 请按以下步骤进行检查。
- ① 请重新调整温度调节螺钉。
- ② 请检查是否因空气滤清器和油雾分离器堵塞而导致供气压力降低。
- ③ 请确认供气量是否充足(参考右页的空气消耗量图表)。
- 如果擅自对产品进行分解, 本公司概不负责, 敬请谅解。

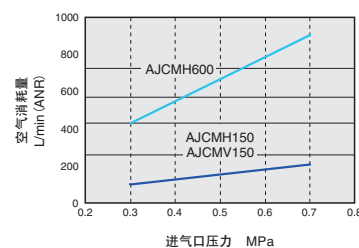
■冷风温度调节方法



请通过旋转主体端部的温度调节螺钉来调整冷风温度。拧松调节螺钉, 则冷风温度下降, 冷风风量减少。相反, 拧紧温度调节螺钉, 则冷风温度升高, 冷风风量增加。



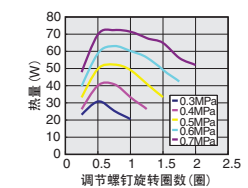
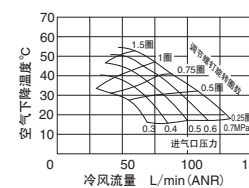
■空气消耗量



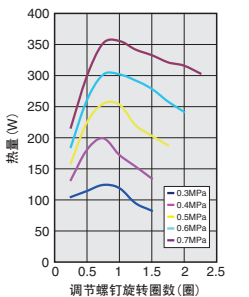
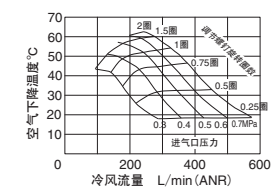
■温度·热量特性

- 空气下降温度为相对于进气口空气温度的下降温度。
- 调节螺钉旋转圈数, 以完全拧紧调节螺钉时的状态为0圈。
- 下列图表表示单件喷气冷却器的特性。
- 热量 (W) 表示从冷空气出口喷出的冷气能吸收被冷却物上的热量, 即功率。
1W=0.86kcal/h

●AJCMV · AJCMH

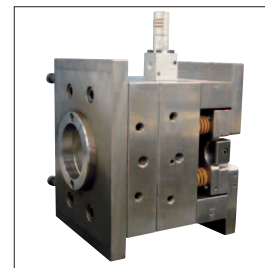


●AJCMH600

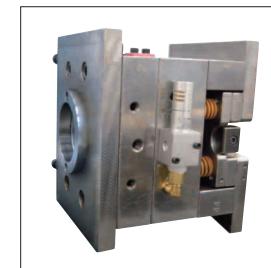


■安装方法示例

- 用螺钉将喷气冷却器固定在模具侧面, 使冷气直接流入。(照片1)
- ※安装AJCMV时
- 将喷气冷却器设置在模具侧面附近, 再用配管等引入冷气。(照片2)
- ※安装AJCMH时



(照片1)

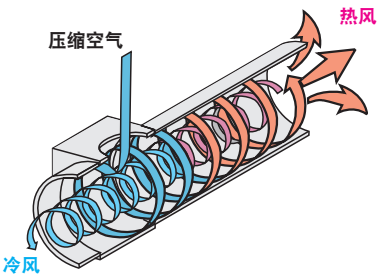


(照片2)

■说明

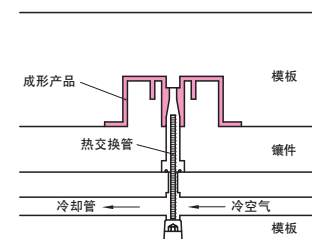
制取冷空气的原理

这是应用涡流理论的一种产品。如下列模型图所示, 送至本产品的压缩空气在装置内部被强制进行高速旋转运动, 从而产生了热风与冷风相分离的现象。利用此装置仅可将冷风取出使用。

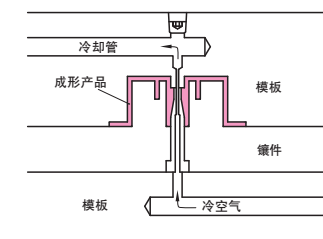


■Example 使用范例

通过冷却管进行热交换

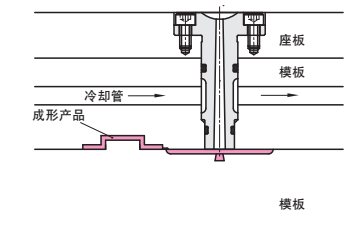


对高温部位进行冷却



浇口的冷却

浇口型号: SBCK等



■喷气冷却器周边零件

■低温用接头

直接头
M-NSC
M-NKC

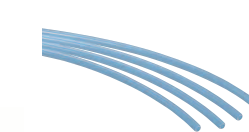


L形
M-NSL
M-NKL



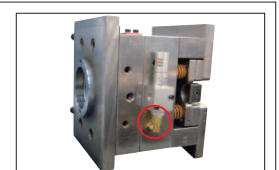
■低温用管

M-SFT



材质 氟树脂
使用温度范围 -65~180℃

■防结露措施



照片上的配管等部位有时会结露。须避免结露时, 请使用市售的隔热材料进行隔热处理。