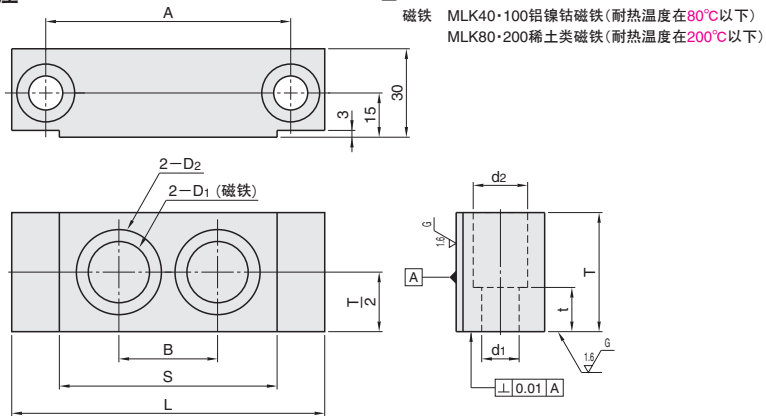


マグネットロックセット 磁性锁模器组件

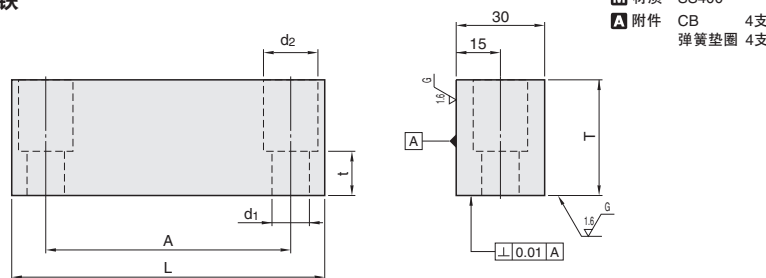
MLK



■底座



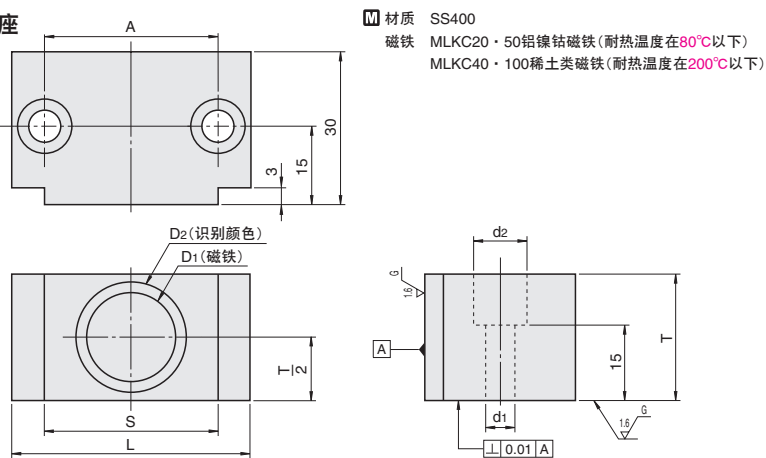
■方铁



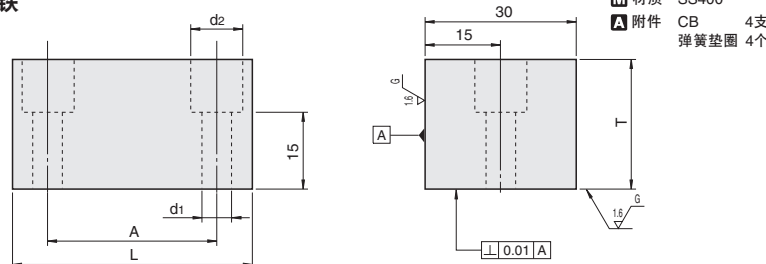
MLKC (紧凑型)



■底座



■方铁



型号		耐热温度	磁铁识别色	粘强度/1套 (20℃)	A	B	S	L	T	t	D1	D2	d1	d2	A 附件	
Type	锁模力														CB	弹簧垫圈
MLK	40	≤80℃	金黄 (黄铜)	392.3N [40kgf]	63	25	60	80	25	12	18	22	9	14	CB8-25	4支
	80	≤200℃	银灰 (铝)	784.5N [80kgf]											弹簧垫圈	4支
	100	≤80℃	金黄 (黄铜)	980.7N [100kgf]	100	39	79	126	40	15	30	34	11	18	CB10-30	4支
	200	≤200℃	银灰 (铝)	1961.3N [200kgf]											弹簧垫圈	4支
MLKC (紧凑型)	20	≤80℃	金黄 (黄铜)	196.1N [20kgf]	36	-	36	50	25	-	17.5	22	6.6	11	CB6-25	4支
	40	≤200℃	银灰 (铝)	392.2N [40kgf]											弹簧垫圈	4支
	50	≤80℃	金黄 (黄铜)	490.3N [50kgf]	52	-	52	70	40	-	29.5	34	9	14	CB8-30	4支
	100	≤200℃	银灰 (铝)	980.6N [100kgf]											弹簧垫圈	4支

粘强度是指当底座和方铁处于粘合状态时，垂直对其施加负载，使两零件分开所需要的作用力。



Order
订货范围

型号
MLK 100
MLKC 50



Delivery
交货期

库存品

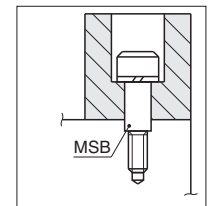
隔日上海・广州发货 P.41
(17:00前订购的库存品可当日发货。)
数量>101时，请另询交货期。

■特点

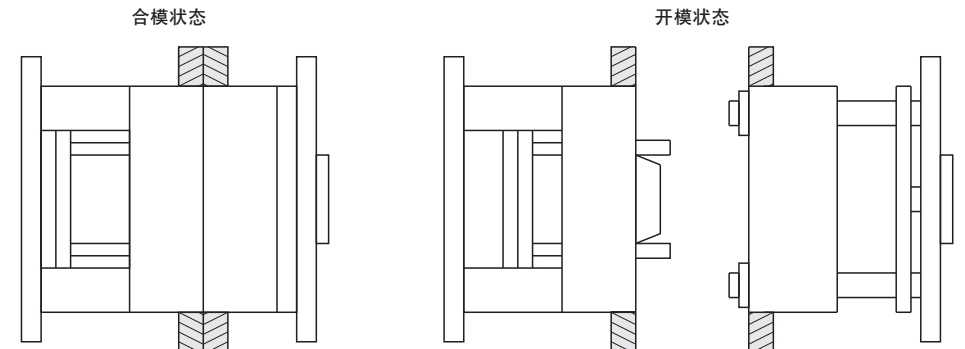
- 与其他锁模装置相比，更易于安装。
- 同其他类型锁模器相比，基本不影响合模时的速度。(缩短了成形周期)
- MLKC40、100与MLK40、100相比，体积小约50%。

■安装方法

- 在合模状态下，用螺栓安装于模具的中心位置。
- 将吸附面与分型面平行安装。
- 对模板面进行精加工，以使吸附面紧密地粘在一起。
- 若担心螺栓破损，请使用带肩螺栓MSB P.1109。
使用MSB时，需在模板上加工沉头孔。
建议沉头孔径公差为H7左右。
- 请对称使用2套以上磁性锁模组件。



Example
使用范例



开模控制零件