

# EAS顶出快速接头

对于注塑机，尤其是大型注塑机，模具顶杆的连接和断开是一项既耗时、有时又比较困难的任務。而我司的液压和气动型顶出快速接头以简单快速的方式解决了此问题。

EAS换模系统提供简单、快速、防误操作的实用程序连接，从而实现最快速的连接。我司以快速换模系统著称，产品涵盖全自动磁力锁模系统和单液压锁模元件。不过，如果涉及换模程序智能化，则介质连接器同样重要。溢出或破损会影响工具快速更换。

## 繁琐的工作

通常情况下，在每次更换模具时，必须从机器的顶出气缸上断开顶销或顶杆，并在每次更换流程结束时重新进行连接。在此过程中，需要先通过穿过机器背板上小孔的露头螺栓将顶销固定到位，然后将螺栓拧入。这是一项相当棘手的工作。基于模具的大小，必须在几乎无视觉引导的情况下在非常狭窄的工作空间内执行此操作。对于尺寸相当大的模具，甚至可能需要爬上机器才能接触到顶销。这是一项艰巨而危险的任务，必须以极其谨慎的态度来完成。

对于如今较为常见的高混合/小批量生产线，这项工作亟需实现现代化。消除这项危险且耗时的任务，同时用自锁接头防止泄漏，是您的不二之选。EAS项目提供组合快速接头、顶出快速接头和脱模快速接头，可提高安全性和效率。这些接头可用于连接水或空气、液压油、蒸汽和热油或电子接头。它们的安装快速简单，可以轻松集成到现有设备以及新的原始设备上。

## 浮置设计

顶出快速接头可提供自动化解决方案，当装载模具时，将机器顶出板与模具顶出器相连接。有液压快速接头和气动快速接头两种选择，并具有浮置设计，以适应接头和公螺纹接头之间的错位。

自锁无泄漏快速接头可集成至EAS组合接头中。这些无火花断路、无泄漏快速接头适用于冷却水和气源连接。电气连接可以容纳传感器信号、电源和加热线路。基于组合快速接头解决方案中使用的快速接头种类以及电气连接的电流和电压，电气接头支持多种引脚。

## 配置

自动顶出快速接头有各种尺寸和容量，适用于大型和小型注塑机。有多种不同配置可供选择。

**EUROMAP配置**——根据VDMA 24465第5部分行业标准制造，为液压操作和单动式装置。每个型号都配有两个指示连接模式的接近开关。容量范围从20、50、100到200 kN。

**SPI配置**——可用于1"或2"直径尺寸的顶出模式。当模具加载时，这些装置一起施加推动力。在脱模模式下，则施加压力。每个型号均配备信号连接模式下的接近开关。

## QMC系统解决方案

这些快速接头只是QMC系统的创新范例之一，有助于将注塑成型和相关行业的制造成本降至最低。EAS提供不同的解决方案，不仅可优化换模程序，而且能够使得模具保持良好状态。夹具系统、模具运输解决方案，如省时滚柱、换模台或手动和电动模具车，有助于实现注塑成型的智能化。此外，还将有助于延长模具使用寿命、保障员工安全以及提高产能。模具运输和夹具系统的结合可大大减少换模时间，从而加快生产流程。

如果特殊应用需要量身定制的解决方案，我们经验丰富的工程师和技术人员也可开发和实施定制的QMC解决方案，以满足基于各种用途和地点条件的需求。