

# 自由曲面 (HUD) 精密模压机

## MD8-420×280

### 设备特点:

- ★本设备适用于批量性高精度玻璃自由曲面热压成型, 原材料放置在模具中投入到成型室后按照顺序进行加热、压型、冷却等处理, 然后从成型室排出, 精密自由曲面玻璃生产速度快, 品质稳定性高;
- ★工艺原理: 玻璃属非晶体材料、无固定熔点、可加热软化且在不同温度时玻璃内部的粘度不同。利用此物理特性, 把光洁的玻璃平板放入特定设计的模具中, 并一同投入到设备中, 模具带着玻璃依次经过不同温度的8个站, 每个站对模具和玻璃分别进行加热和加压, 模具经过急速预热、高温软化、加压成形、缓冷定型、急冷到常温等工艺步骤, 模具冷却后排出设备, 打开模具得到精密自由曲面玻璃产品。



### 规格参数

NO	项目区分	内容	详细规格
1	基本参数	动力源	电源: 三380VAC/165KVA 启动功率: 155KW; 运行功率: 45~65KW
			压缩空气: 0.55MPa±5%; 70升/min; 冷却水: 0.3MPa, 80~120升/min; 20±1°C 氮气: 0.3MPa±5% (纯度99.999%); 60~80升/min, 含氧量≤2ppm
		模具规格	方型: 最大420mm×280mm 上下模具 (含预型玻璃) 总高度允许高度范围: 25mm~120mm
		最高工作温度	850°、950°C (选配)
		外形尺寸、重量	4800(L)×1650(W)×2600(H);重量约:5800kg
2	压力头构成	预热1	通过石英红外管与电加热丝装置控制模具和玻璃的快速、均匀加热。
		预热2	通过电加热丝装置控制模具和玻璃的快速、均匀加热。
		成型	利用精密电气比例阀控制下降方式。分辨率0.001 MPa, 可以根据工艺要求精确调节压力, 通过电加热丝装置控制模具和玻璃的快速、均匀加热。
		冷却1	
		冷却2	
		冷却3	利用精密调压阀控制下降方式。为了保护模具及已成型的玻璃的品质, 缓慢下降模具和玻璃的温度, 通过电加热丝装置控制模具和玻璃的快速、均匀加热。
		冷却4	
外部冷却/辅助冷却	利用自重下降方式。为了保护模具及已成型的玻璃, 同时为作业者取拿前做充分冷却。		
3	模具移送	移送	利用气缸和高精度电缸组合, 进行模具的移送
4	环境要求	洁净度	10000级以下 (推荐1000级以下、或在操作平台上放置百级FFU以保证局部洁净度)
		环境湿度	30-60%, 但不可有结露
		环境温度	22°C±3°C, 但不可有结露
5	均热板规格	上均热板尺寸	440mm (L) ×290mm(W)×20(H)
		下均热板尺寸	440mm (L) ×320mm(W)×20(H)
		均热板平面度	≤0.02mm

广东金鼎光学技术股份有限公司

TEL:+86-760-28183999-855/877

FAX:+86-760-28183666

ADD:广东省中山市火炬开发区勤业路2号D栋厂房

Postcode:528437

http://www.kdomgd.com