

热封栅

Ropex/TOSS®热封栅/压爪条:



热封爪设计：如何使一个正常运作的热封爪？

预先设计，挤压铝，从 TOSS 来的热封压杆以保证直线精度并制造完善密封件所要求的一致性。单一的长度可多达十二英尺在更长应用可轻松连接！TOSS 定制带水冷却功能的压杆可获得，压杆尾块设计来提供方便的安装，拉紧，为任何长度和大小的热封带的电气连接！

热封爪设计也比较简单！使用 TOSS 组件，便于施工，造起来更容易！良好的密封取决于，在压爪之间全部长度相平的平坦的接触！当密封区域冷却，密封完成！因此压爪杆吸收热量的能力是很重要的（见步骤 3. 密封模式）。铝通常用在热封栅，因为它具有高的比热和热导率，以及轻和易于加工。TOSS 提供的压爪/热封栅包括一个压爪的全长度冷却通道！大多数情况下，不需要，但额外的冷却可以缩短周期时间一个或多个秒。节省的时间在高速生产非常重要！

密封的质量直接取决于压爪组件的设计和精度。有句格言“成形来自性能”在 TOSS 压爪装配设计是很中肯的！

要充分发挥作用，压爪组件：

- 必须平直和真实公差比商业棒材更紧！
- 必须有足够的质量来吸收废热在冷却过程. 在高速或高温应用可能需要一个冷却水通道！

我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！

- 必须有一个张紧系统，电绝缘的并且具有足够力和行程以保证：当热封带展开时，保持绷紧！
- 必须有一个张紧系统，是“防错误”，以确保适当的张力，当热封带被替换，必须坚固电源连接的低阻抗端子！
- 必须有手段来保留垫层和硅胶面对压爪密封面！

TOSS 压爪组件包括一个基本的压爪，压爪尾端块和热封带。他们很方便，被建以满足上面提到的所有设计标准！



压爪尺寸：

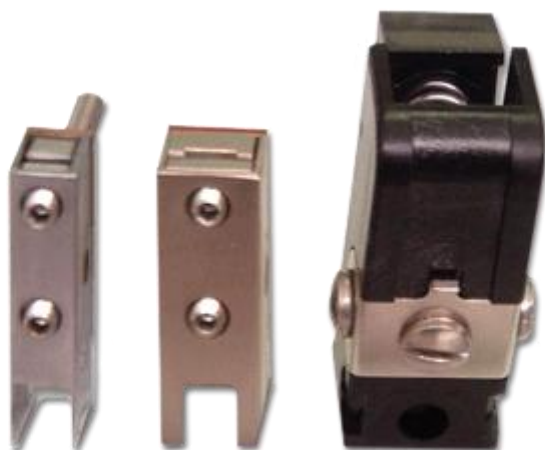
基本铝压爪材料由 TOSS 定制挤出，以保证精确的直线度和均匀性！

高达 12 英尺的长度可获得（我们能机械连接，以产生更长的压条系统），挤出的形状提供了一个水通道，用于在需要它的情况下！

压爪的密封面有一个保持凹部，绝缘衬垫（Durit）位于所述热封带下或硅胶压爪成形条，用于在反向压爪！

单独的应用，按所需的长度，压爪杆被制造！

压爪尾端块：



张紧和到热封带的电连接是由 TOSS 压爪尾端块来完成的！这些压爪尾端块被设计与压爪条在其两端作联接。它们被耐热性聚合物模制和有内置的张紧弹簧！它们由一个螺纹螺钉连接，它是压爪尾

我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！

端块组件的一个组成部分！该块有所需的螺丝来附加热封带和电源线。压爪尾端块设计的一个重要部分是一个对准销，保持热封带在位置，便于带子安装，并确保带子被适当定位和张紧！

压爪和水冷：

冷却或不冷却，这有时是个问题。一些系统使用水冷压条，作为维持热封栅在一个相对恒定温度的手段！这些系统，可以要求一个过量的能量，来克服了热损失到冷却的压条。当一个水冷却器被利用，过度冷却是经常发生的情况。冷却到露点以下，将导致不希望的湿气凝结在压条，特别是在潮湿的环境！

当使用高响应温度控制，控制器仅提供足够的热量做密封。大部分热量被被热封材料带走，剩余不太大，将被铝质热封压条吸收！如果压杆在延长操作期间转暖，控制器将继续感测仅热封带的实际温度，并会自动降低能量到热封带！从而保证在每个脉冲周期循环，热封带的温度始终是相同的！

当进行脉冲密封在高速 50-60 或更多密封/每分钟，热封压爪的冷却在加速冷却循环是很有帮助的！这减少了密封设置所需的时间，并允许以更高的速度运行。一些聚合物材料，如聚丙烯，当冷却速度过快变脆！因此，在开发一个密封处理协议之前，知道塑膜的特性它很重要。熟练使用水在温度控制会是可宝贵的帮助，通过提高生产力投资是合理的。一个冷却通道包括在 TOSS 热封压爪杆作为一个标准特性。如果需要它在那！

在任何情况下，如果选择使用的冷却水，热封栅不过度冷却是必须的。一个仔细计算的平衡必须保持，在加热密封所需的时间和冷却它所需的时间之间！

空气冷却是偶尔采用，以加速热密封材料的冷却。这种技术更常用，来冷却由恒定热模式造的密封！

Ropex 诺派热封控制

深圳市华强北路群星广场 A1104 室 518028

电话:+755-8301-5920 传真:+755-8301-5924

手机:+86-13528719214

电邮:support@ropex.cc

<http://www.ropex.cc>

QQ: 1815266990

我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！