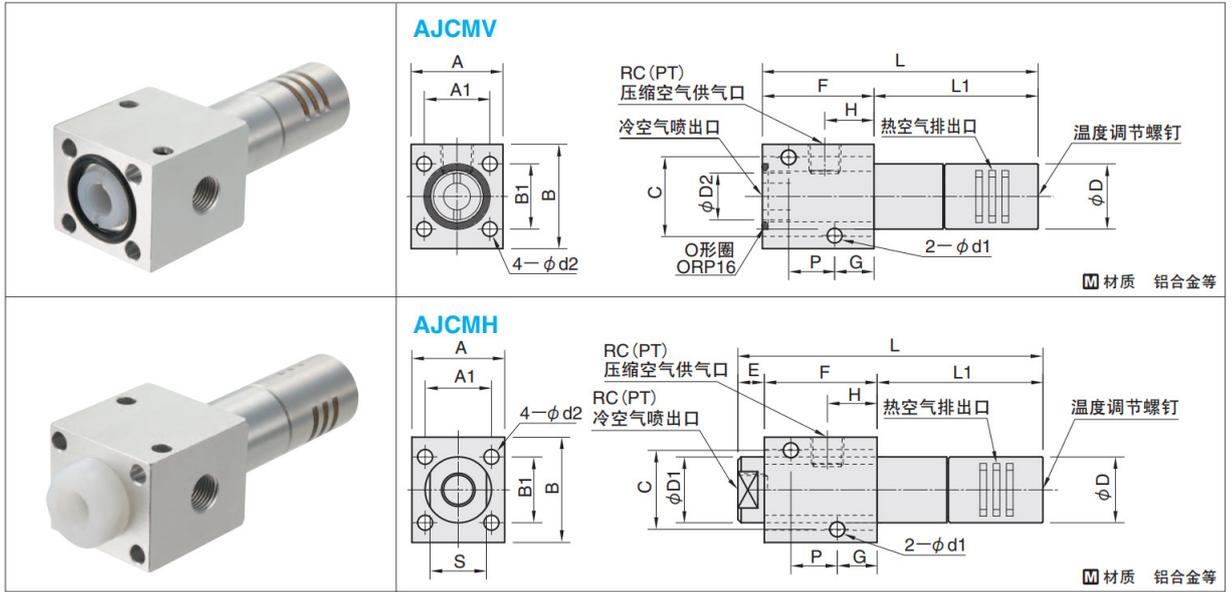


模具用喷气冷却器

AJCM 系列



通用													Rc (PT)	AJCMV		AJCMH			型号		
L1	F	H	G	P	C	d1	d2	D	A	A1	B	B1		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
																8	20	17	92	AJCMH	150
106	52	23	18	24	36	6.6	5.5	32	40	30	46	30	3/8	-	-	12	30	26	170	AJCMH	600



Order 订货范例

型号

AJCMV150

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。

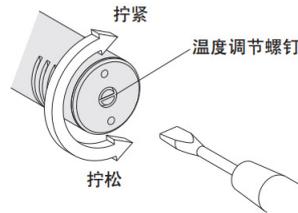
使用方法

- 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。

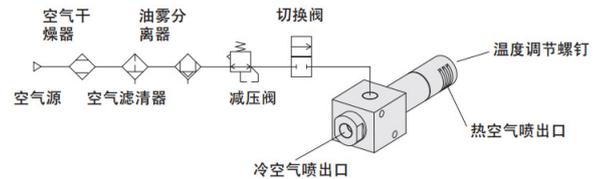
故障和修理

- 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。

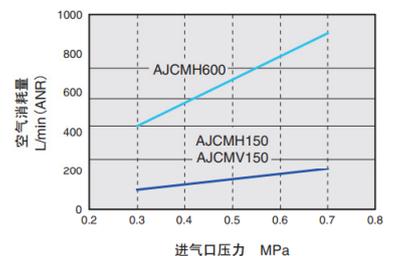
冷风温度调节方法



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



模具用喷气冷却器

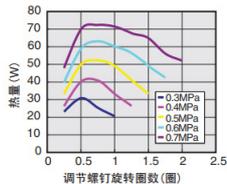
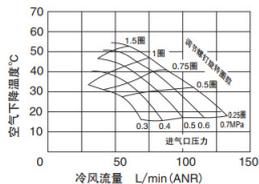
AJCM 系列

■温度·热量特性

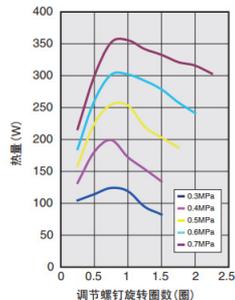
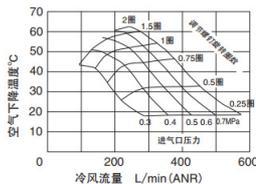
- 空气下降温度为相对于进气口空气温度的下降温度。
- 调节螺钉旋转圈数，以完全拧紧调节螺钉时的状态为0圈。
- 下列图表表示单件喷气冷却器的特性。
- 热量(W)表示从冷空气出口喷出的冷气能吸收被冷却物上的热量，即功率。

$$1W=0.86kcal/h$$

●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)

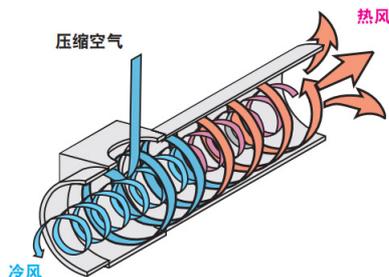


(照片2)

■说明

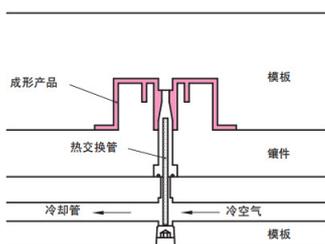
制冷空气的原理

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。

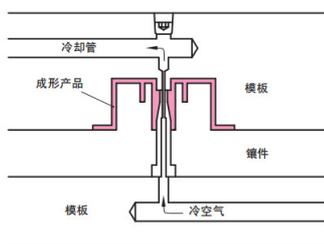


Example
使用范例

通过冷却管进行热交换

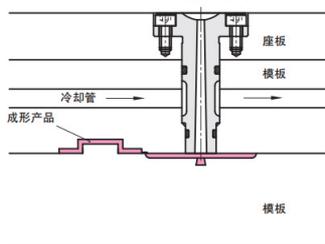


对高温部位进行冷却



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。