

北京手模座 荣杰金属制品 双模手模座

产品名称	北京手模座 荣杰金属制品 双模手模座
公司名称	马鞍山荣杰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山承接产业转移示范园区年陡镇街工业园（年陡初级中学旁）
联系电话	18755523222 18755523222

产品详情

手套模座的发明现实原理

手套模座的发明现实原理如下：

将本模具安装在液压冲床上，上合模1安装在液压冲床的上工位上，下合模2安装在液压冲床的下工位上，工位后方设有液压机构。

启动开关，使上合模1与下合模2分离，双模手模座，承压台5上移至手形凸模4的zui高处，

随着上合模1进一步下移，北京手模座，承压台5受到向下的压力也随之下移，但两者之间的金属薄片A仍然保持夹固状态。在这种状态下，金属薄片A向下方的手形凸模4套压而去，当金属薄片A接触至由可独立上下位移的缓冲部6时，强大的压力将金属薄片A对应缓冲部6的部分抵在缓冲部6上，随着继续下移，金属薄片A对应缓冲部6的部分也传递着压力继续下移至缓冲部6至正常手指的位置。

使得该部分至手掌以及手腔部分之间的金属薄片A部分先进行套置延伸，并在上合模1手形凹模槽3的模槽内压模成形，pvc手套双手模座，这个过程不会使得对应缓冲部6部分的金属薄片的金属被过度的拉伸变薄，之后再下压至手指时，上合模1上的手形凹模槽3可以将厚度差不多保留的该部分金属薄片再单独的压模延伸，这样就可以形成金属半模片B。

然后再启动开关，使得上合模1与下合模2分离，缓冲部6下方的聚氨酯弹性体10在受力逐渐减少的情况下，也慢慢恢复形状并使得缓冲部6向上位移恢复至原来的高度，而模具中间形成的金属半模片B此时可从模具中退出，然后对其进行去边处理得到半个手模C，再由镜像的模具冲压出另一半的手模，两个手模合并，边缘焊接再经打磨就可以得到手模模具D。

对于金属薄片，因为压制得到的是空心结构，所以材料不仅仅局限于铝合金，不锈钢、镀锌铁片、镀铜铁片等都可以适合，丁腈手套手模座，而且对于材料的厚度可以通过调节承压台5表面的倾斜面7的倾斜度来调节，而且倾斜面的辅助，可以不用减慢冲压速度。

在后期的模具中，还可以加入冲边功能，即在冲压成金属半模片B时，可以直接将金属半模片B上多余的边角从金属半模片B上冲断，可节省制作手套模具的工艺步骤，节省时间成本。

生产陶瓷手模石膏的原料有哪些

陶瓷手模是以石膏为主要原料制作而成，其中生产陶瓷手模的石膏可以分为高强石膏和普通石膏两种。那么这两种石膏有什么区别呢？

高强石膏主要是通过机压生产的，因为机压通过强压力将陶瓷手模压制成型，因此陶瓷手模要能够承受一定的冲击。这样生产的陶瓷手模具有一定抗击能力。

普通石膏制作的陶瓷手模，加工简单，对生产工艺要求不是很高，但生产的陶瓷手模在使用寿命等上都不如高压石膏生产的陶瓷手模。

对于陶瓷手模寿命如何提高，都是又相关的措施的，具体可以从这四个方面出发：

1、从陶瓷手模生产线采取措施

可以延长陶瓷手模生产线上烘箱的长度，使烘箱的手模温度从170 左右下降到130 左右，这样对陶瓷手模的使用寿命延长非常有效。

2、从材料考虑

提高陶瓷手模材质的机械强度，降低材质的热膨胀系数。

3、模具中增加煤矸石

在陶瓷手模中增加煤矸石，这样手模的强度增加了30%，大幅度降低生产成本，并且有效利用了三废。

4、提高陶瓷手模耐强碱性和机械强度

通过使用清洁燃气烧成大量的莫来石晶体，大幅度提高的耐强碱性和机械强度，降低了陶瓷手模的成本，提高了产品的附加值和经济效益。

北京手模座-荣杰金属制品-双模手模座由马鞍山荣杰金属制品有限公司提供。马鞍山荣杰金属制品有限公司实力雄厚，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的模具设备等行业积累了大批忠诚的客户。荣杰金属制品带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！