

手套模座价格 宁波手套模座 荣杰金属制品

产品名称	手套模座价格 宁波手套模座 荣杰金属制品
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

手套模具构造简略构造

手套模具构造简略构造

1. 上模

上模是整副冲模的上半部，即安装于压力机滑块上的冲模部分。

2. 上模座

上模座是上模上面的板状零件，丁腈手套模座，工件时紧贴压力机滑块，并通过模柄或直接与压力机滑块固定。

3. 下模

下模是整副冲模的下半部，即安装于压力机工作台面上的冲模部分。

4. 下模座

下模座是下模底面的板状零件，工作时直接固定在压力机工作台面或垫板上。

5. 刃壁

刃壁是冲裁凹模孔刃口的侧壁。

6. 刃口斜度

刃口斜度是冲裁凹模孔刃壁的每侧斜度。

7. 气垫

气垫是以压缩空气为原动力的弹顶器。参阅“弹顶器”。

8. 反侧压块

反侧压块是从工作面的另一侧支持单向受力凸模的零件。

9. 导套

导套是为上、下模座相对运动提供精密导向的管状零件，多数固定在上模座内，与固定在下模座的导柱配合使用。

10. 导板

导板是带有与凸模精密滑配内孔的板状零件，用于保证凸模与凹模的相互对准，并起卸料（件）作用。

五金冲压下模和脱模制作

五金冲压下模和脱模制作

五金冲压的模具，一般有模座、上模座、下模座、脱料板四个部分。厂家为了减少工作周期，手套模座哪里有，使制作的冲压模具精度加强，会仿作业人员的手法，让模具生产的异常出错的情况减小

- 1、制作时下放的模板浮升到销孔上，下面倒R0.1并抛光。
- 2、模板所有框口正面毛边去除不倒角，背面倒C0.2。
- 3、下板之副导柱孔正面倒R1.0并抛光，背面倒R0.5并抛光。
- 4、下板之 12.000定位孔两面倒R1.0并抛光。
- 5、扇形调整工站正面框口出料方向倒R0.5并抛光。
- 6、下垫板之 12.06定位孔两面倒R1.0并抛光。
- 7、下模垫之敲击孔正面及背面倒R0.2并抛光。
- 8、将两块板子内孔用煤油清洗干净。
- 9、活动件放入下板确认是否能上，下活动。
- 10、副导套凸缘尺寸再确认。
- 11、将副导套从下板背面敲入到位。（注意：只用于不灌胶紧配）
- 12、 12.000定位销从下模板正面敲入并使直线伸出背面约10.0mm。
- 13、将下垫板和下模板用M6螺丝结合。

14、放入刀口垫块。(注意方向性，不可有堵住下料之情况)

15、东莞五金冲压制作敲入下料刀口入块。(检查刃口是否有崩角，刀口面可高于模面0.000~0.005mm，不可低于模面)

16、将活动件放入，再次确认活动件是否上，下运动平顺。

17、将 12.000定位销前端引导部分伸出下垫板后，放到下模座上，定位销对到下模座定位孔(孔内需先涂润滑油)，用M10螺丝轻轻锁住下模板，将定位销敲入下模座内，再将M10螺丝对称均匀锁紧。(如果是两截式下模板动作一样)

18、放入调整杆及下模调整入块，旋转螺丝直至调整入块接近下模板模面为止。

PVC一出二扣条生产线主要组成由螺旋、弹簧上料机2台，锥型双螺杆挤出机1台，一出二模具1套，一出二模具冷却定型台1台，双面印刷机1台，宁波手套模座，牵引机1台，切割机1台，堆放架1套，高混机1台，冷却料仓1台，等设备组成，以上设备配置为我公司常规设备(如需了解新一手PVC一出二扣条生产线设备资料，欢迎来电咨询)。般的话定型台就不需要好的规格一般的定型台就可以，主要根据扣条的尺寸来选定用什么定型水模，不一样的定型模具要是跟前面的挤出模具不同就做不出产品了，所以定型水模一定要和挤出模具一定要配套，越长的定型台冷却效果越好，做出来的产品形状越规则。

手套模座价格-宁波手套模座-

荣杰金属制品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是安徽马鞍山,模具设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在荣杰金属制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创荣杰金属制品更加美好的未来。