

# 青岛手套模具座 双模手套模具座 荣杰金属制品

产品名称	青岛手套模具座 双模手套模具座 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

### 模具的拼接需要使用什么？

整个模具的拼接需要使用的就是与模具配套的螺栓，螺栓要与卡扣一起来进行使用，这样可以让整个模具组装的更加结实紧密，而且由于模具型号是比较大的，需要多名工人一起进行操作。整个水泥基础底座模具手套模具座组装完成后内腔中要刷上油，也就是将脱模剂均匀的在模具中进行涂刷，这一步是可以减少泥浆在模具中的粘连问题。水泥要搅拌均匀后才可以在模具中注入，多个振动棒插入到模具手套模具座中，青岛手套模具座，带动气泡的排出后表面要使用到进行抹平，自然生产出来的水泥基础底座也会更为光滑。

### 手套模具的应用

手套模具是浸胶手套厂用来做手套浸胶辅助的一种模具，目前市场上的该种模具分为陶瓷模具和铝合金手套模具，陶瓷手套模具主要运用于无内胆乳胶家用手套、耐酸碱工业手套、手套等，而铝合金手套模具适用于各种PU、PVC、丁晴、乳胶、胶片等手套加工领域。

随着铝合金手套较强的刚性强度和良好的提温散热性能，已经逐步开始有了取代陶瓷手套模具的趋势。

但现有的铝合金手套通常是分断铸模之后再焊接而成，如中国公开号：CN2604303Y所公开的一种乳胶手套的金属模，该金属模生产时分为多段，再焊接而成，因为采用铝合金制作所以重量较轻，手套模具座批发，但实际生产时可知，生产效率较低，也有不少生产企业以及本技术领域内的技术人员为了提高生产模具的产量，通过冲压的方式制作手套模具，即通过模具对金属片进行冲压成手形的薄片，手套模具座厂家，但因为手指之间连接点以及手指之间间隔较小等存在的客观原因，在冲压时会出现手模手指间隙断裂的技术问题，使得采用冲压制作手型薄壳成手套模具的方法一时成为不可实现的难题。

## 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，工作时紧贴压力机滑块，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，双模手套模具座，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。

青岛手套模具座-双模手套模具座-荣杰金属制品(诚信商家)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位于马鞍山承接产业转移园区年陡镇街工业园（年陡初级中学旁）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前荣杰金属制品在模具设备中享有良好的声誉。荣杰金属制品取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。荣杰金属制品全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。