

手套模具座批发 宁波手套模具座 荣杰金属制品

产品名称	手套模具座批发 宁波手套模具座 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

提高陶瓷手模使用寿命的常见措施

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，宁波手套模具座，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%，乳胶手套模具座，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，手套模具座批发，提高了产品的附加值和经济效益。

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，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，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，丁腈手套模具座，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。

压铸铝合金手模

本手模克服了金属型重力铸造(传统手模)存在的以下不足：

- 1、手模内部膜砂无法彻底清理干净，内部存有覆膜砂砂子，影响浸渍质量
- 2、重力铸造缺陷较多:砂孔、夹砂、裂纹、组织疏松、气孔等;
- 3、表面粗糙、组织不均匀，特氟龙粘贴强度低，耐腐蚀性较差，使用寿命短;

- 4、运行重量较重，电动机动力能耗高;
- 5、拆卸、安装、搬运劳动强度大；
- 6、工序多，制作模芯、金加工(铣平面、钻孔)等工作量较大
- 7、壁厚厚薄不均，单只手模重量不一；
- 8、换热效果差，手模表面温度参差不齐
- 9、使用蒸汽、导热油、天燃气等热能消耗高;
- 10、尺寸精度、位置精度、制造精度、安装精度低;
- 11、生产线运行不平稳，振动、抖动，且胶面不均衡。

手套模具座批发-宁波手套模具座-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在模具设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，荣杰金属制品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：殷总。