

橡胶手套模盘座 武汉手套模盘座 荣杰金属制品

产品名称	橡胶手套模盘座 武汉手套模盘座 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，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，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，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，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，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，武汉手套模盘座，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，浸胶手套模盘座，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，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。

一种制作手套模具的模具结构，包括上合模以及下合模，其特征在于：上合模设有手形凹模槽，陶瓷手套模盘座，对应手形凹模槽在下合模上设有形状匹配的手形凸模；在手形凸模的周边设有可上下位移的承压台，手形凸模的指头部位至少一根指头为在冲压时可独立上下位移的缓冲部。本发明采用缓冲部结构，可在冲压金属片时单独对该缓冲部所在的手指在金属片上预先做接触处理，使得缓冲部相邻的手指部位在接下来合模过程中，橡胶手套模盘座，冲压拉伸金属片时不至于大于手指部位所对应金属片的强度而产生断裂、撒裂，使得手套模具采用金属片冲压制作成得以实现，在模具的设计以及运用上具有极强的创造性。本发明还公开了使用该模具制作的手套模具。橡胶手套模盘座-武汉手套模盘座-荣杰金属制品(查看)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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。荣杰金属制品——您可信赖的朋友，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），联系人：殷总。