

# 易拉盖冲头加工 土田精密模具优选企业 珠海易拉盖冲头

产品名称	易拉盖冲头加工 土田精密模具优选企业 珠海易拉盖冲头
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一 楼102
联系电话	13602329827

## 产品详情

易拉盖模具加工(Mold Making)是指成型和制坯工具的加工，此外还包括剪切模和模切模具。通常情况下，模具有上模和下模两部分组成。将钢板放置在上下模之间，在压力机的作用下实现材料的成型，当压力机打开时，就会获得由模具形状所确定的工件或去除相应的废料。

小至电子连接器，易拉盖冲头供应，大至汽车仪表盘的工件都可以用模具成型。级进模是指能自动的把加工工件从一个工位移动到另一个工位，并在后一个工位得到成型零件的一套模具。易拉盖模具加工工艺包括：裁模、冲坯模、复合模、挤压模、四滑轨模、级进模、冲压模、模切模具等。

为了提高易拉盖模具的使用性能，很多厂商都会对其易拉盖模具进行适当加工，易拉盖模具加工指的是成型和制坯工具的加工，此外还包括剪切模和模切易拉盖模具，但是在很多情况下，易拉盖模具加工完也会体现出加工的缺陷，导致易拉盖模具性能下降，那如何建设易拉盖模具加工缺陷呢?可建设易拉盖模具加工缺陷。

合理选择和修整砂轮，采用白刚玉的砂轮较好，它的性能硬而脆，且易产生新的切削刃，因此切削力小，磨削热较小，在粒度上使用中等粒度，如46~60目较好，在砂轮硬度上采用中软和软(ZR1、ZR2和R1、R2)，即粗粒度、低硬度的砂轮，自励性好可降低切削热。精磨时选择适当的砂轮十分重要，针对易拉盖模具钢材的高钒高钼状况，选用GD单晶刚玉砂轮比较适合，当加工硬质合金、淬火硬度高的材料时，优先采用有机粘结剂的金刚石砂轮，有机粘结剂砂轮自磨性好，易拉盖冲头加工，磨出的工件粗糙度可达Ra0.2 μm，近年来，随着新材料的应用，CBN(立方氮化硼)砂轮显示出十分好的加工效果，在数控成型磨床、坐标磨床、CNC内外圆磨床上精加工，效果优于其它种类砂轮。在磨削加工中，要注意及时修整砂轮，保持砂轮的锐利，当砂轮钝化后，会在工件表面滑擦、挤压，造成工件表面，强度降低。

## 易拉盖模具怎么挤塑成型

挤塑成型是使处于粘流状态的塑料，珠海易拉盖冲头，在高温和一定的压力下，通过具有特定断面形状的口模，然后在较低的温度下，定型成为所需截面形状连续型材的一种成型方法。挤塑成型的生产过程，易拉盖冲头费用，是准备成型物料、挤出造型、冷却定型、牵引与切断、挤出品后处理（调质或热处理）。在挤塑成型过程中，注意调整好挤出机料筒各加热段和机头口模的温度、螺杆转数、牵引速度等工艺参数以便得到合格的挤塑型材。特别要注意调整好聚合物熔体由机头口模中挤出的速率。因为当熔融料挤出的速率较低时，挤出物具有光滑的表面、均匀的断面形状；但是当熔融物料挤出速率达到某一限度时，挤出物表面就会变得粗糙、失去光泽，出现鲨鱼皮、桔皮纹、形状扭曲等现象。当挤出速率进一步增大时，挤出物表面出现畸变，甚至支离和断裂成熔体碎片或圆柱。因此挤出速率的控制至关重要。

易拉盖冲头加工-土田精密模具优选企业-珠海易拉盖冲头由东莞市土田精密模具有限公司提供。东莞市土田精密模具有限公司位于东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前土田精密模具在五金模具中享有良好的声誉。土田精密模具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。土田精密模具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。