

# 易开盖 卓铭金属 易开盖生产

产品名称	易开盖 卓铭金属 易开盖生产
公司名称	浙江卓铭金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省宁波市鄞州区东方商务中心5幢
联系电话	13777129962 13777129962

## 产品详情

### 易拉罐缩颈皱褶的处理措施易开盖

易拉罐缩颈皱褶是指在易拉罐空罐缩颈后，在缩颈处存在不同程度的皱褶现象（通常较为轻微）。易拉罐缩颈皱褶仅影响产品外观，无涉二重卷封密封安全。

成因分析 导致易拉罐缩颈皱褶的成因有三。首先，易拉罐颈部金属周向上的厚度并非完全均匀。其次，在生产过程中，缩颈模具因温度上升而膨胀会导致内外模间隙发生轻微变化，故原材料与配模空间的匹配并非固定不变，当匹配时的波动超过一定程度时，易开盖，在挤压的过程中颈部金属便有可能产生皱褶。第三，罐颈部外壁偶尔可能存在炉渣、光油颗粒等异物，导致出现缩颈皱褶。

处理建议：虽然缩颈皱褶问题很难完全消除，不过程度一般都不会太严重，往往数量也非常少，有史以来从未有过消费者为此投诉退货的先例，故客户可直接使用。当然，倘若大批量出现这种问题则属异常，需要进行分析解决。

### 易拉盖模具加工的基本特点有哪些

（1）易拉盖模具加工精度要求高：一副模具一般是由凹模、凸模和模架组成，有些还可能是多件拼合模块。于是上、下模的组合，镶块与型腔的组合，模块之间的拼合均要求有很高的加工精度。精密模具的尺寸精度往往达  $\mu\text{m}$  级。

（2）形面复杂：有些产品如汽车覆盖件、飞机零件、玩具、家用电器，易开盖生产，其形状的表面是由多种曲面组合而成，因此，模具型腔面就很复杂。有些曲面必须用数学计算方法进行处理。

（3）批量小：模具的生产不是大批量成批生产，在很多情况下往往只生产一付。

（4）工序多：易拉盖模具加工中总要用到铣、镗、钻、铰和攻螺纹等多种工序。

(5) 重复性投产：模具的使用是有寿命的。当一付模具的使用超过其寿命时，就要更换新的模具，所以模具的生产往往有重复性。

(6) 仿形易拉盖模具加工：模具生产中有时既没有图样，也没有数据，易开盖设备，而且要根据实物进行仿形加工。这就要求精度高，不变形。

(7) 模具材料优异，硬度高：模具的主要材料多采用合金钢制造，特别是高寿命的模具，常采用Cr12，CrWMn等莱氏体钢制造。这类钢材从毛坯锻造、加工到热处理均有严格要求。因此易拉盖模具加工工艺的编制就更加不容忽视，热处理变形也是加工中需认真对待的问题。

马口铁的发张趋势是将会呈现越来越薄的发展方向，一方面是减少用锡，一方面是减薄马口铁的厚度。这样的目的是为了适应制罐产品的罐型变化，同时也是为了降低制罐的生产成本。金属包装用的马口铁需要用高质量的铁。不然将浪费惊人，不能取得良好的经济效益。

马口铁的特点：1. 不透光性；2. 良好的密封性；3. 锡的还原作用；4. 提供有效铁的来源；5. 可回收，再利用。

易开盖-卓铭金属-易开盖生产由浙江卓铭金属制品有限公司提供。易开盖-卓铭金属-易开盖生产是浙江卓铭金属制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：廉明亮。