

铝箔餐盒冲压模具 蒲生机械 晋城冲压模具

产品名称	铝箔餐盒冲压模具 蒲生机械 晋城冲压模具
公司名称	佛山市蒲生五金机械模具有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区乐从镇平步工业区南二路4号
联系电话	13923131709 13923131709

产品详情

一是熟悉、了解常用冲压与塑料成型机械的工作原理，掌握设备的工作过程、规格、技术参数和主要结构，掌握主要机械与模具的关系，能根据工艺要求合理选择机械设备。

二是能根据工艺要求和机械说明书正确使用、调整和维护主要机械设备，具有分析和排除一般故障的能力。

三是了解部分、先进和精密机械的工作原理、结构特点和性能，能正确选用这些机械设备。

压力机是用来对放置于模具中的材料进行压力加工的机械。对被加工材料施加压力的反作用力，铝箔餐盒冲压模具，由机械本身承受。压力机可根据产生与传递压力的机理来分类：

(2) 曲拐轴驱动的曲柄滑块机构：图2-21所示为曲拐轴驱动的曲柄滑块机构结构图，其示意图如图2-19b所示。它主要由曲拐轴5、偏心套6、调节螺杆2、连杆体3和滑块1组成。偏心套6装在曲拐轴颈上，而连杆套装于偏心套的外圆上。当曲拐轴转动时，

偏心套的外圆中心便以曲拐轴的中心为圆心做圆周运动，带动连杆、滑块运动。偏心套的外圆中心 M 与曲拐轴中心 O 的距离 OM 相当于曲柄半径，如图 2-22 所示。转动偏心

套，改变其在曲拐轴颈上的相对位置，便可改变 OM 值的大小，铝天花板成型模具，从而达到调节滑块行程的

目的。一般情况下，压力机在偏心套上或曲拐轴颈的端面刻有刻度值，调整行程时，可将偏心套从偏心轴销上拉出，然后旋转一定的角度，对准需要的行程刻度，再将偏心套重新套入曲拐轴颈，并由花键啮合即可。

的 H1)。滑块调整到低位置时，得到小装模高度。与装模高度并行的参数还有封闭高度。所谓封闭高度是指滑块在下止点时，滑块下表面到工作台上表面的距离，它和装模高度之差等于工作台垫板的厚度 T。图 2-10 中的 H 是大封闭高度。装模高度和封闭

高度都表示压力机所能用的模具高度。模具的闭合高度应小于压力机的大装模高度或大封闭高度。装模高度调节装置所能调节的距离，称为装模高度调节量 "H1。装模高

度及其调节量越大，乌兰察布冲压模具，对模具的适应性也越大，但装模高度大，压力机也随之，且安

装高度较小的模具时，需附加垫板，给工作带来不便。同时，装模高度调节量越大，冲孔冲压模具，价格越高，

而且刚度也会下降。因此，只要满足使用要求，没有必要使装模高度及其调节量过大。

铝箔餐盒冲压模具-蒲生机械-晋城冲压模具由佛山市蒲生五金机械模具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市蒲生五金机械模具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为金属线、管、板制造设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!