

半自动铝箔餐盒生产模具 半自动铝箔餐盒生产 蒲生五金机械模具

产品名称	半自动铝箔餐盒生产模具 半自动铝箔餐盒生产 蒲生五金机械模具
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

（5）支承部件：如机身，半自动铝箔餐盒生产线，把压力机所有的机构联结起来，半自动铝箔餐盒生产供应，承受全部工作变形力和各种装

置的各个部件的重力，并保证全机所要求的精度和强度。

此外，还有各种辅助系统与附属装置，如润滑系统、顶件装置、保护装置、滑块平衡装置、安全装置等。

闭式压力机外形（见图2-4）与开式压力机有很大差别，但它们的工作原理和基本结构组成是相同的。图2-9所示为JC31-315型闭式压力机的运动原理图，与图2-8相比较，它只是在传动系统中多了一级齿轮传动；工作机构中曲柄的具体形式是偏心齿轮式，而不是曲轴式，即由偏心齿轮9带动连杆摆动，从而带动滑块作往复直线运动；此外，该压力机工作台下装有顶件装置，即液压气垫18，可作为拉深时压料及顶出模内的工件用。

在 B-B截面上，扭矩比弯矩大得多，故可忽略弯矩的影响。由图2-14a可以看出，在连杆作用力 FAB作用下，曲柄支承颈受到大小为 FAB · OD的扭矩，由于 RL一般都很小（常为0.1耀0.2），所以，%角很小，因此，可以认为FAB* F。在

图2-14 曲柄滑块机构的受力简图

随着滑块的位移而变化的，半自动铝箔餐盒生产模具，而力臂OD是随曲轴的旋转而改变的。所以，曲轴所受的理想

扭矩（忽略摩擦时）随曲轴转角 θ 及工作压力F的变化而变化。反之，当曲轴的许用扭矩

$[T_1]$ 一定时，半自动铝箔餐盒生产，滑块所允许承受的工作压力 $[F]$ 随曲轴转角的变化而变化。如图2-14a所

示，当 $\theta=0$ 时，力臂OD=0，所以， $[F]=[T_1]/OD$ 趋于无穷大；当 θ 接近 90° 时，力臂达到大值，OD=R，滑块允许承受的工作压力达到小值。

各种塑料特别是工程塑料的发展，使塑料在工业产品与生活产品生产中获得了广泛应用，以塑料替代金属的情况很普遍，适用于不同塑料成型工艺方法的各种塑料成型机械得到了迅速发展。

我国的冲压和塑料成型机械的生产，在生产品种、数量、质量和技术水平上发展迅速，基本上能满足国内生产需要，通过引进、消化、吸收国外先进技术，形成了一套从研究开发到生产的完整体系，已接近技术水平。

半自动铝箔餐盒生产模具-半自动铝箔餐盒生产-蒲生五金机械模具由佛山市蒲生五金机械模具有限公司提供。半自动铝箔餐盒生产模具-半自动铝箔餐盒生产-蒲生五金机械模具是佛山市蒲生五金机械模具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：黄经理。