

改造的台湾机台拉伸模具 金属

产品名称	改造的台湾机台拉伸模具 金属
公司名称	山东神工宏全模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	作用对象:金属 工艺类型:拉深模 加工能力:年产值1.2亿
公司地址	山东神运工业园
联系电话	8691598 13581113089

产品详情

作用对象	金属	工艺类型	拉深模
加工能力	年产值1.2亿	适用范围	五金、手机
质量体系	其他	工序组合类型	复合模
模具材质	东轻3003		

宏全模具公司技术团队从2000年开始从事于电池壳体的研发、设计、生产，多年来一直在进行模具制作工艺的理论研究和实践摸索，对美国baird、日本asahi、osawa多工位拉伸模具和设备非常熟悉，也有多年从事日本asahi、osawa电池壳多工位模具的设计和制作的经验，并一直努力研发适合中国国情的低成本高效率的电池壳生产及模具制作工艺。

根据电池壳行业壳体型号多、销售价格日益走低的现状，宏全以专业、高效、稳定为理念，提供低成本高效率的拉伸机、拉伸模具和各种专用设备，提供技术服务。

现要业务：

a：电池壳体多工位拉伸机台—类型1、低成本导轨式送料

针对国内市场低成本的要求，我们的专利技术—导轨式送料的电池壳多工位拉伸工艺，实现了拉伸机台的低成本化，是目前国内唯一一家用低成本的普通冲床就能实现电池壳的多工位生产。

主要特点：1、拉伸机产品适用性强，适用目前所有锂电池铝壳。2、结构简单、制作灵活、3、有误差检测装置（横向纵向双重检测），4、有冲压自动控制装置5有遥控装置，6、有模具冷却装置7、有液压供油润滑装置，8、高稳定性9、实现了无人值守，自动冲压10、铝壳产品可不用清洗直接进行切口。

b：电池壳体多工位拉伸机台—类型1、仿日本旭精机

用国内机台替代日本旭精机，采用相同的模具设计、制作工艺，在达到相同效果的前提下，大大降低了

设备的成本，实现了电池壳高速高稳定全自动的生产方式。

c：18650、26650等圆柱电池壳多工位机和拉伸模具

采用与日本旭精机相同的模具设计和模具结构，现了高速稳定生产，能用预镀镍钢直接拉伸。

d：仿日本大泽多工位切口机和方形壳双工位切口机

多工位切口机在壳体拉伸后进行切口，一个操作，一分钟45—60次。

双工位切口机：一人操作，一次切二个，熟手可切1.2万—1.5万/8小时,壳体不需要清洗直接进行切口，口部无毛刺。稳定性高，工作效率高。

实践证明：在电池壳这个行业我们制作的多工位机、多工位模具和相关设备是目前最适合行业现状的，在成本、用工量、效率、稳定性等方面都有突出的表现，我们的设备在国内第一个实现了无人值守，自动冲压、有故障自动停机的生产方式。