

# 瑞丽水泥涵管模具厂 双赢五金加工 瑞丽水泥涵管模具

产品名称	瑞丽水泥涵管模具厂 双赢五金加工 瑞丽水泥涵管模具
公司名称	昆明市五华区双赢五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市五华区黑林铺龙院村龙普路118号
联系电话	13888848906

## 产品详情

### 7. 升料与顶料单元

(1)、升料销单元：其主要作用是进行连续冲压加工时将料条升至凹模上（位置高度称为送料高度，并达到顺利送料目的，瑞丽水泥涵管模具厂，其形式有：(A).升料销型（圆形，纯粹升料用），是最普通的升料销单元。(B).升料销型（圆形，设有导料销用孔），升料销设有导料销用孔可防止材料承受导引销之变形及使导引销确实发生作用。(C).升料及导料销型，瑞丽水泥涵管模具，兼俱导料功能，连续模具之导料最常使用此形式升料销型。(D).升料销型（方形）如有需求设有空气吹孔。(E).升料及导料销型（方形）。

(2)、顶料单元：自动冲压加工时必须防止冲切制品或冲屑之跳于凹模表面以避免模具损坏及不良冲压件之产生。

(3)、顶出单元：顶出单元之主要作用是每次冲压加工时将制品或废料自凹模内顶出。顶出单元之装设场所有二：(A)、逆配置型模具时装设于上模部份，(B).顺配置型模具时装设于下模部份。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具，外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本，客户至上”的原则，认真服务好每一个客户，为客户提供多方位的服务。

### 3. 冲头固定板之设计

冲头固定板之厚度与模具及荷重之大小有关系性，一般上为冲头长度之30~40%，还有冲头引导部长度宜高于冲头直径之1.5倍

### 4. 导引销（冲头）之设计

导引销(冲头)之引导部直径与材料导引孔之间隙,其尺寸及突出压料板之量依材料之厚度而设计,导引销之先端形状大致分为两种:A.弹形,B.圆锥形(推拔形)。

(1).弹形是最普通之形式,市面上亦有标准部品。

(2).圆锥形有一定的角度,很适合用于小件之高速冲压,瑞丽水泥涵管模具报价,推拔角度之决定因素有冲压行程、被加工件之材质、导引孔之大小,加工速度等。推拔角度大时较容易修正被加工材料之位置,但推拔部之长度将变长。推拔部与圆筒部连接处宜滑顺之。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具,外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本,客户至上”的原则,认真服务好每一个客户,为客户提供多方位的服务。

## 设计要点

### 一.设计前检讨事项

#### 工作步骤

1. 模具材质

2. 成型品

3. 成型机选择

4. 模座基本构造

### 二.模具设计重要项目

1. 多色射出组合方式

2. 浇道系统

(1) 射出压力较低。

(2) 快速充填完成,可提升产量。

(3) 可均匀射出,产品质量较好。

(4) 减少废料,缩短射出时间。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具,外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本,客户至上”的原则,认真服务好每一个客户,从场地规划、设备选型、生产加工、安装调试、操作使用、维修服务各环节,为客户提供多方位的服务。

瑞丽水泥涵管模具厂-双赢五金加工-瑞丽水泥涵管模具由昆明市五华区双赢五金加工厂提供。昆明市五华区双赢五金加工厂(www.kmshuangying.com)是云南昆明,五金模具的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在双赢五金加工领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创双赢五金加工更加美好的未来。