

拉伸模具 拉伸模具设计 风行模具

产品名称	拉伸模具 拉伸模具设计 风行模具
公司名称	永康市东城风行模具加工店
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区金山东路9弄12幢13、15号
联系电话	13588603386

产品详情

永康风行模具厂，拉伸模具，从事五金模具制造。专业制造【冲压模具】【拉伸模】【铜花模】【蛋糕模】【管材中孔模】【多孔模】【级进模】

(1)单工序模是在滑块一次行程中只完成一个冲压工序的冲模，也称为简单冲模，由模架、凸模和凹模、导料板、定位销及卸料板组成。这种冲模的生产率和冲压件的精度较低。

(2)级进模是在滑块的一次行程中，在模具的不同部位同时完成两个或多个冲压工序的冲模。级进模生产效率高，拉伸模具加工厂，易于实现自动化，但要求定位精度而，制造比较麻烦，成本也较高，适用于较大批量的生产。

(3)复合冲模是在滑块的一次行程中，在模具的同一位置完成两个或多个工序的冲模。复合模具有较高的加工精度及生产率，但制造复杂，五金拉伸模具设计，造价高，适用于大批量生产。

永康风行模具厂，从事五金模具制造。专业制造【冲压模具】【拉伸模】【铜花模】【蛋糕模】【管材中孔模】【多孔模】【级进模】

注塑成型过程中，制品收缩凹陷是比较常见的现象。造成这种情况的主要原因有：

(1)料筒温度过高，拉伸模具设计，容积变化大，特别是前炉温度，对流动性差的塑料应适当提高温度、保证畅顺。

(2)注射压力、速度、背压过低、注射时间过短，使料量或密度不足而收缩压力、速度、背压过大、时间过长造成飞边而出现收缩。

(3)加料量即缓冲垫过大时消耗注射压力，过小时，料量不足。

(4)对于不要求精度的制件，在注射保压完毕，外层基本冷凝硬化而夹心部份尚柔软又能顶出的制件，及早出模，让其在空气或热水中缓慢冷却，可以使收缩凹陷平缓而不那么显眼又不影响使用。

永康风行模具厂，从事五金模具制造。专业制造【冲压模具】【拉伸模】【铜花模】【蛋糕模】【管材中孔模】【多孔模】【级进模】

低合金高强度结构钢：是指在冶炼过程中增添一些合金元素，其总量不超过5%的钢材。加入合金元素后钢材强度可明显提高，是钢结构构件的强度、刚度、稳定三个主要控制指标都能充分发挥，尤其在大跨度或者重负荷结构中有点更为突出，一般可比碳素结构钢节约20%左右用钢量。

拉伸模具-拉伸模具设计-风行模具(推荐商家)由永康市东城风行模具加工店提供。永康市东城风行模具加工店(www.fxmoju.com)是从事“管材中孔模,多孔模,级进模,拉伸模,冲压模具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：程峰。