

预制件钢模具 隔离带钢模具厂家围墙底座模具 交通隔离带模具

产品名称	预制件钢模具 隔离带钢模具厂家围墙底座模具 交通隔离带模具
公司名称	保定源茂模具制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省保定市莲池区后辛工业区
联系电话	15831292900

产品详情

预制件钢模具 隔离带钢模具厂家

水泥隔离带的生产大多使用隔离带钢模具，应用此种材质模具的主要原因就是生产速度快，耐老化，产生这种效应的因素来源于钢模具本身的材质所致：

- 1.首先隔离带钢模具是可拆卸型的，混凝土的水分流失的特别快，钢材本身吸收性能较强，加快了混凝土凝固的速度。
- 2.隔离带钢模具本身材质所具备的化学物质，在不同的温度下，能够产生应变能力，价格虽然昂贵对于特殊要求的重工业，大型机械加工工程非常适用。

模具工艺过程的组成

在模具生产过程中，改变生产对象的形状、尺寸、相对位置和性质等，使其成为成品或半成品的过程称为模具工艺过程。它是生产过程中的主要部分。采用模具加工的方法，直接改变毛坯的形状、尺寸和表面质量等，使其成为模具的过程称为模具加工工艺过程。

模具加工工艺过程是由一个或若干个顺序排列的工序组成的，而工序又可分为安装、工位、工步和进给。毛坯依次通过这些过程就成为成品。

一个或一组工人，在一个工作地对一个或同时对几个工件所连续完成的那一部分工艺过程，称为工序。划分工序的主要依据是工作地是否变动或工作是否连续。

先车一个工件的一端，然后调头装夹，再车另一端。如果先车好一批工件的一端，然后调头再车这批工件的另一端，这时对每个工件来说，两端的加工已不连续，所以即使在同一台车床上加工也应算作两道工序。

工序是组成工艺过程的基本单元，也是安排生产计划、配备工人、制订劳动定额和进行质量检验的基本单元。工序是工厂设计中的重要资料。

(1)安装

工件经一次装夹后所完成的那一部分工序称为安装。在一道工序中，工件可能被装夹一次或多次，才能完成加工。如表 1.1所示的工序1要进行两次装夹：先装夹工件的一端，车端面、钻中心孔，称为安装1；再调头装夹，车另一端面、钻中心孔，称为安装2。

工件在加工中，应尽量减少装夹次数，因为多一次装夹，就会增加装夹的时间，还会增加装夹误差。

(2)工位

为了减少由于多次装夹而带来的误差及时间损失，常采用回转工作台、回转夹具或移动夹具，使工件在一次装夹中，先后处于几个不同的位置进行加工。

为了完成一定的工序内容，一次装夹工件后，工件与夹具或设备的可动部分一起相对工具或设备的固定部分所占据的某一个位置，称为工位。工件在回转夹具上加工台阶面，当铣完台阶面后，不卸下工件，将夹具回转180°，再加工台阶面，这道铣削工序只需一次装夹，但有两个工位。

(3)工步

在加工表面、切削用量（主要是进给量和速度）和加工工具不变的情况下，所连续完成的那一部分工序称为工步。

如果几个加工表面完全相同，所用刀具及切削用量也不变，则可以把它们看作一个工步。如图1-3中，在工件上钻4个φ15 mm的孔，用一个钻头顺次进行加工，则可算作一个工步：钻4-φ15mm的孔。

为了提高生产率。用几把刀具同时加工几个表面的工步，称为复合工步。在工艺规程上把复合工步看作一个工步。

(4)进给（走刀）

有些工步由于加工余量较大或其他原因，需要同一把刀具及同一切削用量对同一表面进行多次切削。这样刀具对工件的每一次切削就称为一次进给（走刀）

模具标准化变成将来开展的趋势，规范模具标准，能够进步在商场的竞争力，能够进步质量，节省本钱，缩短工期。因为模具正在向大型化方向开展，几吨到几十吨的模具非常遍及，因而请求机床作业台面能接受大分量，这就请求设备有必要具有大承重和高刚性的特性，还有有必要有足够大的台面尺度和作业行程与之相适应。