

# 精密五金模具订制 佛山群龙金属制品公司 禅城精密五金模具

产品名称	精密五金模具订制 佛山群龙金属制品公司 禅城精密五金模具
公司名称	佛山市群龙金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流稔海工业区永和路12号之二
联系电话	13670666499

## 产品详情

精密注塑模要用刚度大的模架.增加模板的厚度.增加支承柱或锥形定位元件以防止模具受压力后产生变形,有时内压可以达到100MPa。顶出装置是影响制品变形和尺寸精度的重要因素,因此应该选择合适的顶出点,以使各处脱模均匀。高精度注塑模具在结构上多数采用镶拼或全拼结构,这要求模具零部件的加工精度、互换性均大为提高。

## 五金拉伸模具

五金拉伸模具的间隙的选取要使冲裁达到较好的断面质量、较高的尺寸精度,较小的冲裁力,通常有较高的五金拉伸模具寿命。五金拉伸模具的合理间隙指一个范围值,合理间隙,合理间隙。五金拉伸模具的间隙的确定是综合考虑间隙对冲裁力的影响,精密五金模具厂家,模具寿命的影响,断面质量的影响等等,禅城精密五金模具,选择一个适当的间隙范围作为五金拉伸模具的合理间隙。上限为合理间隙,下限为合理间隙即合理间隙指的是一个范围值。在具体设计五金拉伸模具时,可以根据工件和生产上的具体要求来进行。当工件的断面质量没有严格要求时,为了提高五金拉伸模具寿命和减小冲裁力,可以选择较大间隙值。当工件断面质量及制造公差要求较高时应选择较小间隙值。

导注及导套单元模具导引方式及配件有导注及导套单元种类有两种:(A).外导引型(模座型或称主导引), (B).内导引型(或称辅助引)。另行配合精密模具要求,精密五金模具订制,使用外导引与内导引并用型需求性高。(1).外导引型:一般上使用于不要求高精密度模具,大多与模座构成一单元\*\*\*,圆钢切断模具,精密五金模具价格,主要作用是模具安装于冲床时刃件对合,管材切断模具,几乎没有冲压加工中动态精度保持效果。(2).内导引型:由于模具加工机进展,\*\*\*近急速普及。主要作用除了模具安装于冲床时刃件对合外,亦有冲压加工中动态精度保持效果。(3).外导引与内导引并用型:一副模具同时使用外导引与内导引装置。3. 冲头与母模单元(圆形)(1).冲头单元:圆形冲头单元依其形状(肩部型及平直型)、长度、维修方便性,使用冲头单元宜与压料板导套单元配合。(2).母模单元:圆形母模单元亦称为母模导套单元,其形式有整块式及分开式,依生产数量、使用寿命及制品或冲屑处理性,母模单元组合系列有:(A).使用模板直接加工母模形状,(B).具有二段斜角逃隙部,(C).是否要使用背板,切断模具,(D).不

规则母模形状必须有回转防止设计。精密五金模具订制-佛山群龙金属制品公司-禅城精密五金模具由佛山市群龙金属制品有限公司提供。精密五金模具订制-佛山群龙金属制品公司-禅城精密五金模具是佛山市群龙金属制品有限公司 ( [www.qunlongjinshu.com](http://www.qunlongjinshu.com) ) 今年全新升级推出的，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：唐经理。