

# 保山水泥制管模具加工 双赢五金加工 保山水泥制管模具

产品名称	保山水泥制管模具加工 双赢五金加工 保山水泥制管模具
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

### 11. 废料切断单元

连续冲压加工时料条(废料)将陆续离开模具内,其处理方式有两种:(A).利用卷料机卷取之,(B).利用模具切断装置将其细化。又后者之方式有两种:(A).利用专用废料切断机(设置于冲压机械外部),(B).装设于连续模具后工程之切断单元。

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,保山水泥制管模具加工,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，保山水泥制管模具厂，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，保山水泥制管模具，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，为客户提供多方面的服务。

### (3).引伸凹模之设计

引伸凹模角隅部形状及逃角形状是非常重要的设计事项，有关角隅部及逃角之形状及特征如下：引伸凹模R角值大时较易引伸加工，但亦产生引伸产品表面产生皱摺现象，引伸制品侧壁厚度大于板厚。引伸厚板件及顶出困难之场合，凹模R值要取小，约为板厚之1-2倍，一般上圆筒及方筒引伸凹模之大多引伸部作成直段状，为防止烧着发生、润滑油油膜之破坏及减少顶出力等目的，直段部下方宜有逃部(阶段形或推拔形)设计。特别是引缩加工之场合，此直段部有必要尽量少。

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，保山水泥制管模具厂家，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，为客户提供多方面的服务。

保山水泥制管模具加工-双赢五金加工-保山水泥制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,五金模具的企业,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。