

模具配件镶针/模具51镶针/S136镶针/按图加工非标件

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 模具配件镶针/模具51镶针/S136镶针/按图加工非标件 |
| 公司名称 | 东莞市长安耐用模具配件厂 |
| 价格 | 11.00/只 |
| 规格参数 | 主要加工设备:冲子机/磨床 加工设备数量:10 加工能力:1000 |
| 公司地址 | 广东东莞市长安镇乌沙兴一路17号 |
| 联系电话 | 86-076933211917 18028200728 |

产品详情

镶针的详细介绍：镶针是塑胶模具配件，用于塑胶模具中。镶针亦可叫入子、镶件、入块、型芯、模针、pin针、模仁等。镶针的精度：镶针挂台；也就是头部，外径公差-0到-0.2。高度公差-0到-0.02。镶针杆径；镶针的杆径一般在-0.005以内杆径要求精度比较高。镶针长度；镶针的长度一般在+0.02以内。镶针的特性及用途：1) .在塑胶模具中，将产品从模具上分离下来，也是最常用的；2) .硬质合金镶针如钨钢镶针等，则可以用来通较长较细的孔；3) .顶针也叫顶尖那是装配在车床或磨床上，用来支持工件并使工件围绕它转动的头部圆锥形金属圆棒，但是与塑胶模具配件的镶针是完全不一样的东西；4) .塑胶模具镶针也可用于模具里面,它可以起到稳固作用,被叫做镶针。 塑胶模具镶针的种类有：扁顶针、圆顶针、托针、标准顶针、非标准顶针等 塑胶模具镶针的材质有skh51、skd61等skh51镶针韧性较skd61镶针较优；skd61镶针可以耐1600 高温，skd61镶针表面氮化处理后可以很好的提高顶针的耐磨性，65mn的镶针因为其品质较差，品质较脆容易断，大部分塑胶模具已不装配和使用65mn材质的镶针。 车床、磨床顶针的标准型号：固定顶针的标准是gb/t9204.1-1988，回转顶针的标准是jb/t3580-1998 镶针及配套塑料模具的设计标准1.镶针小于3mm的要用两节顶针。2.用杆顶出的顶块，要求杆镶入顶块8mm。顶块必须有导套，导套要有固定3.碰到小顶块不能用螺丝固定的，请设计用销子定位4.顶片的r角一定要设计5.在模具既可以用顶片也可以用顶针脱模的情况下，优先考虑顶针。6.镶针的透刀剩20-25mm。7.镶针板的左右间隙透刀0.5mm。8.镶针板必须有下导柱和垃圾钉。9.镶针板复位尽量优先考虑顶出配件，（除客户要求弹簧）10.顶出尽量采用大一点的顶针（受力和寿命）。11.能用斜气使产品自动脱的前提下，尽量避免用气顶。12.型芯、型腔气门要设计同心（尤其透明产品）。13.模具设计仔细计算顶出距离，避免导致顶出行程不足。14.没有原样的产品要认真仔细的考虑顶出位置和顶出方式。15.油缸顶出的模具要将油缸放顶针板上。16.气门安装要从下往上拆卸的。17.推管里芯子尽量不要螺丝固定，必须用压板固定。18.

斜面上的顶针，顶针台阶设计成长巴形，避免d字形加工不便。19.斜顶滑脚的固定螺丝下的板设计穿，拆卸方便20.复位杆对面位置要设计垫块镶入。（加工方便，耐碰）21.300mm以下的模具顶出孔设计 ϕ 45mm；大于300mm的模具设计 ϕ 60mm（大模具看情况）。22.400mm以上的模具顶出孔要5个以上。23.气顶在斜面上的用d字形气顶。24.斜顶和方小直顶块4角要成r角（减少摩擦）。25.脱料板能设计成顶圈式的尽量设计成顶圈式的。 材质：skd-61 氮化处理：内部硬度hrc40°-45° 表面硬度：hv900°以上 真空处理：内部表面硬度hrc52°±2° 硬度：内部硬度hrc40°-45° 表面硬度：hv900°以上 特点：表面硬度较强，抗磨损，耐腐蚀。内部硬度较强，韧性较好，适用于压铸模、注塑模，高温作业环境的模具。 材质：skh-51 高温淬火：硬度hrc59°-61° 特点：硬度高，韧性强度好，耐磨耐性极佳。使用寿命大幅度提高，热形变比得到完成控制。适用于高温作业环境的模具。 加工精度：扁顶针:扁位精度可达±0.001mm,总长精度可达±0.003mm 镶针、pin针:外径精度可达±0.002mm,总长精度可达±0.003mm 可按照客户要求定做,

东莞耐用模具配件厂，专业定制各种高精密度模具机械五金配件和非标件.精密/真圆度都可达0.001.长度可以达0.002.塑胶模:/fdac司筒，skd-61/skh-51司筒，顶针，托针，扁顶针以及各种高精导柱、导套和各类固定件，高精导向件。橡胶模:/各种模芯.导柱,导套.以及各种非标件五金模:/各种skd-11/skh-9/skh-51/asp-23冲头,t型,a型,b型,h型,抽芽冲,子母冲,衬套.

以上产品配件，标准件现货，非标件交期快，质量稳定、价格合理、服务热情、欢迎来图来电询价。

电话：0769-33211917 传真：81660810 手机：15818295968 qq：419635826

"供应模具配件镶针/模具51镶针/S136镶针/按图加工非标件"的排列方式为卧式，质量体系是ISO9001，加工设备数量为10，主要加工设备是冲子机/磨床，加工定制为是，工艺类型是吹塑成型模，适用范围为家电、汽车，模具材质是SKD-61，加工能力为1000，模具分型面数目是一个，型腔数目为单型腔模具，模具安装方式是移动式模具