

进口SKD61顶针 HASCO顶针 DME顶针

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 进口SKD61顶针 HASCO顶针 DME顶针 |
| 公司名称 | 深圳市精诚盛精密模具配件有限公司 |
| 价格 | 8.50/个 |
| 规格参数 | 加工定制:是 类型:模具紧固件 品牌:HASCO |
| 公司地址 | 广东深圳市宝安区沙井上星工业区 |
| 联系电话 | 86 0755 36302800 13138882826 |

产品详情

本店货品规格繁多未能一一列出，以下价格表，都是有现货的，请需要不同规格的朋友咨询客服，谢谢！

联系人：陈小姐 13138882826 公司电话：0755-36302800

公司传真：0755-81498050

公司qq：1498019255

skype: moon.chen99

模具顶针 塑胶顶针 模具配件 射杆 推梢 氮化skd-61 直径0.8mm

规格型号：直径0.8mm 长度：100mm 150mm 200mm 250mm 300mm 硬度：hrc65-68 材质：氮化skd-61（日本进口材质）单位：支 适用于：塑胶模具顶针是塑胶模具配件，用于塑胶模具中。顶针亦可叫推杆、镶针、中针、托针等，有时候车床用的顶尖也被叫做顶针。顶针的用途：

- 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) .硬质合金顶针如钨钢顶针等，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顶针是完全不一样的东西；
- 4) .塑胶模具顶针也可用于模具里面,它可以起到稳固作用,被叫做镶针。

塑胶模具顶针的种类有：扁顶针、圆顶针、托针、标准顶针、非标准顶针等

塑胶模具顶针的材质有skh51、skd61、skd11、65mn等 skh51顶针韧性较skd61较优；skd61顶针可以耐1600高温，skd61顶针表面氮化处理后可以很好的提高顶针的耐磨性，65mn的顶针因为其品质较差，品质较

脆容易断，大部分塑胶模具已不装配和使用65mn材质的顶针。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 顶针及配套塑料模具的设计标准

- 1.顶针小于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.顶针的透刀剩20-25mm。
- 7.顶针板的左右间隙透刀0.5mm。 8.顶针板必须有下导柱和垃圾钉。
- 9.顶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 \varnothing 45mm；大于300mm的模具设计 \varnothing 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。

本产品的加工定制是是，类型是模具紧固件，品牌是HASCO，型号是3*300，产品别名是SKD61顶针