

直销镶针高精密顶针顶杆 进口SKD61针冲

产品名称	直销镶针高精密顶针顶杆 进口SKD61针冲
公司名称	东莞市芬可实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇涌头泰安路13号
联系电话	0769-81886002 13532812355

产品详情

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。