

东莞冲头焊接加工厂家

产品名称	东莞冲头焊接加工厂家
公司名称	大为（东莞）超合金原子焊接有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步镇麒麟二路1号
联系电话	13360679102

产品详情

冲头是指机械工具中的[冲压模具](#)上的金属零件，又叫做冲棒、冲针或者冲子，是安装在冲压模具上进行连续冲裁冲压冲断作业，使被加工材料发生分离或塑性变形，从而获得所需要的成品或者半成品。

冲头中分为热冲压的冲头和冷冲压的冲头，那两种有什么实质区别呢？

1、热冲压的冲头首先要求耐高温,热冲压的产品零件加热至奥氏体化状态,温度600-800度之间,冲头的材料必须有耐高温的性能,否则很难达到生产效益和使用寿命。所以选择冲头材料是关键的一步,其次就是表面涂层,以提高冲头的耐高温性及耐磨性,可以达到更佳的使用效果和生产周期。

2、冷冲压冲头质量要求硬度高韧性良好,抗冲击性能强,表面光滑,尺寸公差精准。材料的要求广泛,选择范围宽广。常用的冷冲压模具冲头有:SKD11,DC53,SKH51,SKH9,M35,M42,ASP23,ASP30,ASP60等材料制作的模具冲针。

模具冲头一般会采用高速钢和钨钢等作为材质，有高速钢冲头和钨钢冲头等,而高速钢是最常用的材质，常用的有CR12、CR12MOV、asp23、skd11、skd51、skd61等等，钨钢材质一般用在要求较高的冲剪模具上。若是整个冲头使用钨钢材质的成本相对高，因为一直在作业的只是冲头的前半部分，那我们可以选择在冲头前半部分选用钨钢+高速钢/模具钢焊接的冲头。这不仅可以增加使用的寿命，而且更是节省了不少成本。

我们大为工业可以通过原子扩散焊工艺进行同种或异种材料焊接加工：

- 1.无焊疤，结合处没有任何焊接产生的疤痕，外面美观，无需二次加工
- 2.整面焊接贴合，焊接处由于原子固相运动，完整融合在一起
- 3.焊接过程中，无需添加任何辅助材料
- 4.变形量微小，不会影响材料本身的精度误差
- 5.焊接效率高，不是传统的真空炉方式，焊接效率高，交期快捷

欢迎新老客户来样加工！

官网：<http://www.dawvi.com>,欢迎来电咨询：13360679102 尹小姐