

模具配件 模具配件订制 祝福精密五金

产品名称	模具配件 模具配件订制 祝福精密五金
公司名称	东莞市祝福精密五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇沙头社区沙涌路63号新沙工业园三楼
联系电话	13532466376

产品详情

惠州封装模具配件加工，江门封装模具配件加工，中山封装模具配件加工，珠海封装模具配件加工

导柱导套有可分为滚珠型导柱导套和滑动型导柱导套，那么如何区分滚珠型导柱导套和滑动型导柱导套呢？

滚珠型导柱导套：这种导向装置的导套内装有珠套保持架，以确保精的导向。导套内珠套保持架内孔与导柱相配合，采用滚动形式配合。滚动导柱导套模架的导向精度高，使用寿命长，主要用在、高寿命的精密模具及薄材料的冲裁模具。

关于导柱导套不耐磨的原因，很多客户都会误以为通过更换材质就可以解决这个问题。下面听小编分析。

在每10个导柱导套不耐用的例子中就有一半以上是因为材质不好，或者热处理不好，渗碳处理层太薄这些因素。而像SUJ2材质的导柱导套，在热处理后基本都能达到HRC60以上的硬度，模具配件，在使用中，在注意做好导柱导套润滑工作，那么使用寿命还是会很理想的。

但创宇模具十多年的生产加工导柱导套的经验来说，导柱导套不耐磨的原因也不全在材质的选择上，还需要考虑设计（不合理的设计无法受力）、装配（错误的装配方式造成的断裂）、使用时间（使用时间过长的损耗）等因素。

在注塑模具生产中，导柱导套有着非常重要的作用，一旦出现导柱损伤，就会降低生产效率，降低注塑产品质量，甚至还会对注塑模具带来危害，大大降低注塑模具的使用寿命。

在注塑模具中通常采用四组导柱与导套来组成导向部件，有时还需在动模和定模上分别设置互相吻合的内、外锥面来辅助定位。导柱在模具中主要起导向作用，以保证型芯和型腔的成型面在任何情况下互不相碰，导柱的损伤一般有以下两个原因。

- 1、导柱本身的质量问题，材质选的过差，硬度不好，或者热处理方式不对，通通都会影响导柱的表面硬度，从而产生损失。另外导柱与导套的配合间隙也会对导柱的使用寿命有所影响。
- 2、还有就是注塑模具设计有问题，导柱设计时需要考虑透刀的问题，不然会让导柱变成定位机构，还有导套需要有排气孔，防止合模后产生真空开模的产生很大的吸力。要彻底的解决导柱损失的问题，还得从注塑模具设计环节上下功夫。

东莞祝福精密五金有限公司成立于2010，位于东莞长安，公司成立以来，主要加工半导体封装模精密配件及一些切筋分离刀具，冲压模具配件，橡胶模具型芯，塑料模具顶针等一些精密模具配件。随着市场的发展壮大，公司不断引进先进加工设备及检测仪器，精度不断提高。为满足客户日益扩大的需求，模具配件订制，公司又开发了压铸模具配件及机械五金精密零件加工的市场。

高埗五金零件加工，樟木头五金零件加工，大岭山五金零件加工，望牛墩五金零件加工

在生产过程中不论是哪个等级的加工厂，都有可能面临模具配件生锈的问题，为了避免在生产和运输的过程中就出现生锈的情况，质量高的模具配件工厂会根据自身的加工技术出具一定的方案，来预防配件生锈情况的发生，哪儿买模具配件生锈的解决办法有哪些？

1，分解产生的气体

有些模具配件在加工过程中会产生具有一定挥发性的气体，而这些气体多半是具有腐蚀性的，这些带有腐蚀性的气体就会对配件造成一定的影响，腐蚀或者使其生锈，因此在加工完成之后要及时的停止模具配件生产设备，分解产生的气体或者及时排出这些气体，再涂上防锈剂；

2，擦干冷却水

专业模具配件加工企业会有专门的工人来负责擦去冷却水，配件生产的过程中由于温度高的缘故，必须准备一定量的冷却水让配件瞬间冷却，但是冷却时则会产生水气，这些水汽长时间浸润配件则会造成氧化生锈，因此及时擦干冷却水或者将多余水珠擦去也是一种办法；

3，除去碳化物

模具配件生产途中，由于长时间的设备启用，生产出的配件中会或多或少夹杂一些生产中产生的碳化物，这些碳化物在空气中反应并粘连在模具上则会造成模具的腐蚀，因此模具配件加工厂若发现生产出的配件上有碳化物的出现，应该及时除去这些碳化物并对设备进行清理；

以上就是解决模具配件加工过程中对防止生锈提出的几个解决办法，配件加工不仅要在生产的时候防止

生锈，东莞模具配件，还需要在运输和售卖的过程中防止生锈或者腐蚀，因此加工好的模具配件会包裹塑料薄膜，与空气隔绝起到防止损坏和腐蚀的作用。

东莞祝福精密五金有限公司成立于2010，位于东莞长安，公司成立以来，主要加工半导体封装模精密配件及一些切筋分离刀具，冲压模具配件，橡胶模具型芯，塑料模具顶针等一些精密模具配件。随着市场的发展壮大，公司不断引进先进加工设备及检测仪器，精度不断提高。为满足客户日益扩大的需求，公司又开发了压铸模具配件及机械五金精密零件加工的市场。

在冷冲压过程中，由于被冲材料的变形抗力比较大，模具配件的工作部分，特别是刃口受到强烈的摩擦和挤压，所以模具配件应具有高的硬度、强度和耐磨性。另外，冲模在工作过程中受到冲击力的作用，要求模具配件具有一定的韧性，特别是当冲厚钢板或在厚钢板上冲压较小孔径时。从制造工艺的角度出发，还要求模具材料具有良好的冷加工性能(如容易切削、加工光洁度高等)和热加工性能(锻造性能好、淬透性好、热处理时变形小等)。

在冷镦、冷挤压过程中，钨钢模具配件加工厂，变形抗力可达200-250Kg/mm²，在连续工作时，模具配件温度可达300 左右。因此，冷镦、冷挤压模具配件要求比冷冲压模具配件有更高的强度韧性和一定的红硬性。

在对性能要求上，相互之间是有矛盾的。为了满足模具配件在硬度和耐磨性方面的要求，往往要提高合金成分，使组织中形成大量碳化物。可是这又会影响到基体的韧性，并使切削加工性能变坏。因此，在选择模具配件材料和确定热能处理工艺时，必须正确处理这些矛盾。

模具配件的工作寿命与磨损情况，还与模具配件设计和使用时的操作方法等有关，忽视这一点，即使选用高的模具配件材料，材料性能也不能充分发挥。

- 1、导柱应有较好的润滑性能，必要时开设润滑油槽。
- 2、为保证导柱的工作强度，要求导柱的固定部位直径是导柱工作部位直径的1.5~2倍。
- 3、导柱工作面粗糙度Ra应不大于0.63μm。
- 4、工作面应耐磨，同时应有一定的硬度，热处理后表面硬度。

东莞祝福精密五金有限公司成立于2010，位于东莞长安，公司成立以来，主要加工半导体封装模精密

配件及一些切筋分离刀具，冲压模具配件，橡胶模具型芯，塑料模具顶针等一些精密模具配件。随着市场的发展壮大，公司不断引进先进加工设备及检测仪器，精度不断提高。为满足客户日益扩大的需求，公司又开发了压铸模具配件及机械五金精密零件加工的市场。

模具配件-模具配件订制-祝福精密五金(诚信商家)由东莞市祝福精密五金有限公司提供。东莞市祝福精密五金有限公司(www.baidu.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！