

# 钨钢模具配件 模具配件 非标精密五金配件

产品名称	钨钢模具配件 模具配件 非标精密五金配件
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

黄江汽车工装零件加工，清溪汽车工装零件加工，塘厦汽车工装零件加工，凤岗汽车工装零件加工

五金模及冲压模均用到的冲针冲头冲子种类繁多：

一、根据选材的不同冲针可以分为：SKD冲针、SKH冲针、ASP冲针SKD冲针是选用SKD特种模具钢材制造的冲针，钨钢模具配件厂家，根据生产的需要外型上可以有各种不同的造型。

二、根据外观的不同冲针可以分为：SKH冲针、ASP冲针、钨钢冲针和高速钢冲针因为材质的不同，外观上也是不同的，钨钢模具配件，钨钢冲针看上去颜色会比较黑，而高速钢冲针颜色比较亮一点。

三、根据结构又可以分为：引导冲针又叫引导冲头简称引导冲，根据冲压床的需要可以有有各种造型，有A型B型HB型TAPP型TBPP型等等。子母冲针又叫子母冲头简称子母冲，子母冲针可以分为标准型A型JSBP型等型号。还有抽牙冲针、检知梢、六角冲针、椭圆冲针、成型冲针、扇型冲头、异形冲针、高速钢冲针、钨钢冲针等。

四、冲针根据材质、形状、用途的不同可以分为SKD、SKH、ASP冲针、引导冲、子母冲针、抽牙冲针、检知梢、六角冲针、椭圆冲针、成型冲针、扇型冲头、异形冲针、高速钢冲针、钨钢冲针等，

祝福模具配件说到冲针就不得不说明一下冲压模具，冲针是冲压模具工作的时候必不可少的配件，属于可更换的模具耗材。

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。

## 企石机械零件加工，横沥机械零件加工，桥头机械零件加工，谢岗机械零件加工

东莞模具配件加工在工业生产当中自从有了模具之后，很多工作的效率得到了很大的提高，模具配件，尤其是模具标准件的出现，使磨具行业变得更加规范化，制造以及使用的过程当中得到了更大的方便。不过为了能够更好的保护模具标准件不受破坏，模具标准件在使用的时候要掌握以下3个要点。

1、要合理使用冷却润滑液 模具标准件厂家介绍应该要尽可能的把冷却洗涤以及润滑的作用发挥出来，这样才能够更好的控制磨削的过程中产生的热量在允许的范围里，以便能够防止工件因为太热而产生变形。同时模具标准件厂家提醒还应该注意改善相关的冷却条件，比如可以采用内冷却砂轮等等，并且应该将切削液引入砂轮的中心，切削液可直接进入磨削区，发挥有效的冷却作用以便能够防止工件表面烧。

2、要将热处理后的淬火应力降低到低限度 因为模具标准件厂家发现在操作的过程中可能会由于淬火应力以及其它力量的作用下，导致发生一系列变化而使工件产生裂纹。因此模具标准件厂家提醒有必要对于模具为了消除磨削的残余应力，在磨削后应进行低温时效处理以提高韧性。

3、要合理选择和修整砂轮 在使用模具标准件的时候应该尽可能的采用白刚玉的砂轮，因为这种肉制作的砂轮比较硬和脆，所以可以达到很好的使用效果，而且非常的容易产生新的切削刃。模具标准件厂家强调特别是在精磨时更加需要选择好的砂轮，然后再针对模具所使用的钢材状况来选择合适材料制作的砂轮。

以上就是模具标准件使用要点所包括的几个方面，此外，对于尺寸非常微小的比较精密的磨削尤其要注重温度的控制，必须要在恒温的情况下进行磨削。非标模胚厂家介绍因为有一点点温度的变化，都有可能造成产品发生变化，影响到精度，所以一定要对这方面进行合理的控制。

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。

### 3. 材料性能

应考虑材料的冷热加工性能和工厂现有条件。

### 4. 降低生产成本

注意采用微变形模具钢，东莞模具配件，以减少机加工费用。

### 5. 开发专用模具钢

对特殊要求的模具，应开发应用具有专门性能的模具钢。

### 6. 考虑我国模具的生产和使用情况

选择模具材料要根据东莞模具零件的使用条件来决定，做到在满足主要条件的前提下，选用价格低廉的材料，降低成本。

模具的顶针在模具上主要是为了顶出产品，使产品与模具分离。一般情况下顶针在顶出后合模前必须复位，如果顶针在顶出产品后合模以前没有复位该怎么办呢？

模具上顶针在顶出产品后没有复位直接合模对模具会不会有损害呢？一般情况下，如果顶针上设置有复位机构正常情况下必须先复位才能合模，否则就会压坏模具，导致模具后续无法正常生产。

比如说顶针和滑块有干涉的情况下，合模前如果顶针没有复位，合模时滑块就会直接撞在顶针上，导致顶针撞断，滑块撞伤，后续模具无法正常生产，所以在模具顶针没有复位时好下机检测原因。

知道了模具顶针没有复位直接合模对模具的伤害，出问题后该对模具如何处理呢？一般情况模具在出厂时模具的动作都是没问题的，如果在生产中出现，可能是顶针及复位杆上缺少润滑油，模具的维护与保养不到位，由脏东西在模具顶针上。好把模具拆开彻底清理一遍，打上润滑油即可解决问题。

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。

钨钢模具配件-模具配件-非标精密五金配件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](http://www.baidu.com)）有实力，信誉好，在广东 东莞 的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进祝福精密五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！