

本公司專業設計、生產各種螺絲、螺栓成型模具，選用優質進口模具鋼及鎢鋼，加以精工細琢為客戶提供高品質各類一模二衝及多工位精密成型模具。

一、部分主要打頭模具之圖例及說明：

品名	圖 例	說 明
直孔模		<p>針對不同材質螺絲選用不同牌號的優質進口鎢鋼，加上鏡面式的拋光使模具在高速打頭時都可以獲得超高使用壽命。</p>
開頭型主模		<p>使用低溫合金澆注頭型，配以高精度檢測設備檢測，保證所開主模頭型數據精準無誤。</p>
倒角模		<p>主要針對螺絲尾部需要帶導向，又要求螺絲尾部搓牙后不可凹陷的情況採用</p>
束杆模		<p>均勻的束角加上精密拋光的定徑帶，配以適當的后孔后拖；經球化處理的優質普通碳鋼綫材最高可獲得60%的截面變化率</p>
強束模		<p>束角部位為R角，螺絲束徑時產生良好的收縮流綫，可使收縮變化率高達120%</p>

品名	圖例	說明
放電主模		<p>頭部帶筋、表面花齒、點焊螺絲、特殊异形及小孔等可通過電極放電形式實現</p>
活動一衝		<p>活動一衝以高穩定性及對中性使綫材產生高的穩定流綫，從而獲得更好的變形可能。活動一衝最大可獲得8倍甚至更大的綫材外徑的變形長度。</p>
固定沖模		<p>固定衝模選用韌性較高的鈎鋼壓入鋼殼內，電火花再加以精細拋光加工所需頭型；廣泛應用於丸頭、鉚釘頭、牛仔釘頭等頭部成型。使用壽命高于同種規格高速鋼模具十五倍以上。</p>
組合模 A		<p>用於螺絲頭部需要內成型的各種形狀，如圓柱頭、馬車、六角、四角等</p>
組合模 B		<p>常用於多工位成型螺絲，頭部或束杆部位易損壞的長螺絲用此方式可大幅降低模具的使用成本</p>

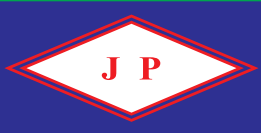
品名	圖 例	說 明
六片組合模		<p>六角六片模於壓制前預先沿六角對邊方向切割分作六片，經鏡面式拋光后緊配壓入模殼內成型。有效去除了因六角產生的應力集中，避免了六角模因應力集中而易爆裂的現象，加上六片模拋光工藝更精細，從而使六片模獲得比六角模高出五倍以上的使用壽命。</p>
剪模		<p>剪模內徑一般必須比綫材大0.05~0.10mm，如剪模內徑小于綫材則綫材無法送入剪模孔內；如剪模內徑大于綫材太多，剪出的綫材切口則會有一點彎曲。</p>
緊迫式二衝套		<p>衝頭壓入前須工作面以下5~8mm保持圓徑完整，其往下端磨成圓錐狀，以保證衝頭工作端與衝套緊密配合。當螺絲頭部變形量較大，衝頭受力過大而容易爆裂時，建議選用緊迫式衝套。</p>
日式（鎖緊式）衝套		<p>鎖緊式衝套的孔徑上端12mm左右長度為衝頭外徑$\phi D+0\sim-0.03$，下端為衝頭外徑$\phi D+0.05\sim 0$；以保證衝頭上端被鎖緊而不鬆動。衝頭不需磨削，調節緊固螺絲即可裝卸有效提升工作效率。因鎖緊式衝套不能為衝頭提供太大的支承反力，所以建議在螺絲頭部變形量較小受力不大的情況下使用。</p>

二、配套類模具：

除上述模具外，我司還可以提供剪刀、模片、頂針等配套模具；

三、打頭模訂購注意事項：

- 1、請於下單時注明螺絲材質：普通碳鋼、不銹鋼、銅材、合金鋼或鈦合金等；
- 2、特殊品需提供樣品或圖紙；
- 3、一模二衝主模下單時請聲明是否需要開定位槽并給出正確數據。
- 4、其他要求。



四、三角模

三角螺絲打頭資料表 (三角主模參數)

規格	S-TITE				C-TITE				B-TITE				P-TITE			
	C	D	PIN	WIRE	C	D	PIN	WIRE	C	D	PIN	WIRE	C	D	PIN	WIRE
M1.2	1.04	0.99	0.94	1.06	0.92	0.87	0.82	0.94	0.98	0.93	0.88	1.00				
M1.4	1.20	1.14	1.08	1.22	1.13	1.07	1.01	1.09	1.18	1.11	1.05	1.20				
M1.6	1.37	1.30	1.23	1.39	1.34	1.27	1.20	1.29	1.29	1.21	1.14	1.31				
M1.7	1.47	1.40	1.33	1.49	1.41	1.34	1.27	1.43	1.40	1.32	1.25	1.42				
M2.0	1.75	1.67	1.59	1.77	1.68	1.60	1.52	1.71	1.66	1.57	1.51	1.69	1.60	1.52	1.44	1.62
M2.3	2.04	1.96	1.88	2.06	1.98	1.90	1.82	2.00	1.89	1.81	1.73	1.91	1.87	1.79	1.71	1.89
M2.5	2.22	2.13	2.04	2.24	2.14	2.05	1.96	2.16	2.06	1.97	1.88	2.08	1.99	1.90	1.81	2.01
M2.6	2.32	2.24	2.15	2.34	2.24	2.15	2.06	2.26	2.16	2.07	1.98	2.18	2.12	2.04	1.95	2.14
M3.0	2.69	2.59	2.49	2.73	2.61	2.51	2.41	2.63	2.47	2.37	2.27	2.49	2.43	2.33	2.23	2.45
M3.5	3.13	3.01	2.89	3.15	3.03	2.91	2.79	3.05	2.90	2.78	2.66	2.92	2.87	2.75	2.63	2.89
M4.0	3.56	3.42	3.26	3.58	3.46	3.32	3.18	3.48	3.28	3.14	3.00	3.30	3.23	3.09	2.96	3.25
M4.5	4.05	3.90	3.75	4.07	3.92	3.77	3.62	3.94	3.72	3.57	3.42	3.74	3.63	3.48	3.33	3.65
M5.0	4.52	4.36	4.20	4.54	4.38	4.22	4.06	4.40	4.16	4.00	3.84	4.18	4.03	3.87	3.71	4.05
M6.0	5.41	5.24	5.07	5.43												
M8.0	7.28	7.04	6.80	7.30	7.10	6.86	6.62	7.12								

PIN: 頂針; WIRE: 綫材徑。

