

# 顶针加工厂 高埗封装模具顶针加工厂家 顶针加工

产品名称	顶针加工厂 高埗封装模具顶针加工厂家 顶针加工
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

道滘冲头加工厂家，洪梅冲头加工厂家，麻涌冲头加工厂家，中堂钨钢冲头加工厂家

值得注意的是，模具表面抛光不单受抛光设备和工艺技术的影响，望牛墩扁顶针加工厂家，还受模具材料镜面度的影响，这一点还没有引起足够的重视，也就是说，抛光本身受模具材料的制约。虽然旨在提高精密模具配件表面性能的新处理技术不断涌现，但在高精密模具配件制造中应用较多的主要是渗氮、渗碳和硬化膜沉积。由于渗氮技术可形成优良性能的表面，并且渗氮工艺与高精密模具配件钢的淬火工艺有良好的协调性，同时渗氮温度低，渗氮后不需激烈冷却，麻涌顶针加工厂家，高精密模具配件的变形极小，因此高精密模具配件的表面强化是采用渗氮技术较早，也是应用最广泛的。

五金冲压件加工人才求远大于供的窘境急需改观。五金冲压件加工人才的培育本身是个长期过程，且要求多年经验的积累。而受限于软硬件设施条件，一些高校培养出的专业学员实际技能不够；同时，规范化职业教学标准的缺失导致了社会上各类培训班的学员亦良莠不齐。

需再接再厉，加快电源插脚产品结构调整的步伐。总的发展方向仍将是，实现大型、精密、复杂、长寿命模具和模具标准件发展速度高于行业总体速度；继续扩增塑五金冲压所占比例；扩充专业压铸件模具厂家的数量及能力。

中国在走向真正的模具五金冲压件强国的道路上，尚有多种现状需加以改观，这涉及到目前五金冲压件工业发展的方方面面，诸如产品质量、标准化水平、人才供求、产品结构、创新能力、企业间关系、以及海外市场的开拓等。首当其冲的是完善产品质量。

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，高埗封装模具顶针加工厂家，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。使原有的产品得以延伸和推广。公司将秉承“品质第1，顾客至上，互赢互利，共同发展”的理念，力求以更好的品质，更好的价格，更好的交期来满足我们的新老客户。

企石顶针加工厂家，常平抛光顶针加工厂家，寮步双节顶针加工厂家，谢岗顶针加工厂家

可见要胶制品的注塑生产过程中使用扁顶针的好处非常多，不但能让各胶件快速的脱模而且也能提升胶件的外形美观度，并且多样化的扁顶针也能在生产过程中发挥出优势降低生产的量，只要企业在注塑生产时选择好合适的扁顶针并按原则布置好就能保障整个功效的发挥。

非标模具配件研磨需要注意的几点：

- 1、研磨用磨料粒度应由粗到细，顺次更换。在更换磨料时，应将前道工序的磨削痕迹完全除去，研磨要进行到只能看见本次磨削痕迹为止，冲针顶针这对于防止出现“浮雕”现象是非常重要的。
- 2、同一研具只能使用同一粒度的磨料，每次改换粒度之前，必须将工件彻底清理一遍，以不使较粗的磨粒或其他污物带到下一工序，造成研磨表面的划伤。
- 3、每次往下一粒度转换的时候，要和上一次磨削方向成30-45°角进行磨削。若有很深的伤痕时，不能只对此局部位置进行研磨，否则会使此局部位置现凹坑，要进行修整，除去凹坑。对容易研磨与不容易研磨的站位都需要注意进行均匀的研磨

可见扁顶针的使用效果非常好但在布置时也是非常有讲究的，并且还需要在布置时按照相关的原则进行相应的布置，才能在注塑生产时提升整个成品加工质量。并且在扁顶针的布置上除了以上要注意的原则，还需要考虑顶针的排气功能以便能在加工生产时更好的脱模，并且对于外观有要求的胶件顶针不能布置在外观面上。

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。使原有的产品得以延伸和推广。公司将秉承“品质第1，顾客至上，顶针加工，互赢互利，共同发展”的理念，力求以更好的品质，更好的价格，更好的交期来满足我们的新老客户。

## 一、模具顶针布置原则

- (1)顶针布置应使顶出力尽量平衡。结构复杂部位所需脱模力较大，顶针数量应相应增加。
- (2)顶针应设置于有效部位，如骨位、柱位、台阶、金属嵌件、局部厚胶等结构复杂部位。骨位、柱位两

侧的顶针应尽量对称布置，顶针与骨位、柱位的边间距一般取 $D=1.5\text{mm}$ 。另外，应尽量保证柱位两侧顶针的中心连线通过柱位中心。

(3)避免跨台阶或在斜面上设置顶针，顶针顶面应尽量平缓，顶针应布置于胶件受力较好的结构部位。

(4)在胶件较深的骨位(深度  $20\text{mm}$ )或难于布置圆顶针时，应使用扁顶针。使用扁顶针时，扁顶针处尽量采用镶件形式以利于加工。

(5)避免尖钢、薄钢，特别是顶针顶面不可碰触前模面。

(6)顶针布置应考虑顶针与运水道的边间距，避免影响运水道的加工及漏水。

(7)考虑顶针的排气功能，为了顶出时的排气，在易形成抽真空的部位应布置顶针。

(8)有外观要求的胶件，顶针不能布置在外观面上，应采用其它顶出方法。

(9)对于透明胶件，顶针不能布置在需透光的部位。

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。使原有的产品得以延伸和推广。

顶针加工厂(图)-高埗封装模具顶针加工厂家-顶针加工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.gdtengyi.com](http://www.gdtengyi.com) ) 位于东莞市长安镇沙头社区沙涌路63号新沙工业园三楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前祝福精密五金在五金配件中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。祝福精密五金取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。祝福精密五金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。