

# 南城顶针加工 顶针加工厂 顶针加工

产品名称	南城顶针加工 顶针加工厂 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

高埗菱形定位针加工厂家，樟木头定位针加工厂家，大岭山定位针加工厂家，石龙抛光顶针加工，望牛墩定位针加工厂家

模具配件加工的模具钢材材料硬度高，要求模具加工设备具有热稳定性、高可靠性。

对复杂型腔和多功能复合模具，随着制件形状的复杂化，必须要提高模具的设计制造水平，多种沟槽、多种材质在一套模具中成形或组装成组件的多功能复合模具，就要求加工编程程序量大，具有高深孔腔综合切削能力和高稳定性，提高了加工难度。

模具配件加工质量包括加工精度及表面质量：加工精度是加工后零件表面的实际尺寸、形状、位置三种几何参数与图纸要求的理想几何参数的符合程度；零件实际几何参数与理想几何参数的偏离数值称为加工误差。

加工精度与加工误差都是评价加工表面几何参数的术语。加工精度用公差等级衡量，等级值越小，其精度越高；加工误差用数值表示，数值越大，其误差越大。加工精度高，就是加工误差小，反之亦然；任何加工方法所得到的实际参数都不会准确，从零件的功能看，只要加工误差在零件图要求的公差范围内，就认为保证了加工精度。

机器的质量取决于零件的加工质量和机器的装配质量，零件加工质量包含零件加工精度和表面质量两大部分机械加工精度是指零件加工后的实际几何参数（尺寸、形状和位置）与理想几何参数相符合的程度。它们之间的差异称为加工误差。加工误差的大小反映了加工精度的高低。误差越大加工精度越低，误差越小加工精度越高；影响加工精度的主要方面：尺寸精度，加工后零件的实际尺寸与零件尺寸的公差带中心的相符合程度。

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。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，更好的交期来满足于我们的新老客户。

黄江冲头加工厂家，清溪冲头加工厂家，塘厦冲头加工厂家，凤岗钨钢冲头加工厂家

因为长期以来，我国企业的编制受大而全、小而全的影响，企业内部设一个模具生产车间，生产的模具为自己企业服务，这就造成了东莞高精密高精密模具配件专业厂很少，即使有专业高精密模具配件厂，规模也不大。很多企业的管理和生产都还需要提高。国内高精密模具配件龙头企业在行业中起着中流砥柱的带动作用，他们拥有完善的信息系统和技术水平，打开了海外市场，保证着行业的健康顺利向前发展。

然而，在我国的高精密模具配件行业，龙头企业数量和实力还有待进一步提高。在当前的经济全球化浪潮中，国际分工正在形成。许多外商基于成本的压力，大量在中国采购铸造件，甚至还在中国设立铸造生产基地。另一方面，我国铸造模的制作水平和能力有了大幅提高，高精密模具配件质量与国际水平的差距不断缩小。东莞高精密模具配件优质低价驱使国外采购量剧增，巨大的海外高精密模具配件市场的需求对我国高精密模具配件产业起到了极大的推动作用。

中国刀具市场之所以需求增长缓慢，主要是因为刀具寿命增加，再有就是用户针对整个制造过程提出要求，取代了许多的机床和刀具，以及多功能刀具的应用增多，替代了很多以往单功能的简单刀具。同时，由于中国正在进行产业转型升级，东莞高精密模具配件行业自身的自主创新力度也在逐步提升，已经有国产高端高精密模具配件被国外厂商认可和采购，因此，这对中国高精密模具配件产业发展十分有利，中国去年高精密模具配件出口成绩明显，充分表明，中国高精密模具配件行业未来的优势依然明显，竞争力依然很强劲。

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，石碣扁顶针加工，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，互赢互利，共同发展”的理念，力求以更好的品质，更好的价格，更好的交期来满足于我们的新老客户。

所周知扁顶针在模具加工生产过程中是必不可少的一大配件，特别是在塑料产品的生产过程中顶针的作用更是不言而喻。扁顶针可以有效的将产品与模具之间进行快速的分离实现成型生产。并且还可以使用在不同的成型模具中进行加工生产，当然想要扁顶针在加工生产过程中发挥出更优良的使用功能在还需要注意以下布置原则：

第1：顶针布置要均匀

扁顶针在整个布置中应该要均匀布置，并且在结构复杂的部位进行布置相应要增加更多的顶针数量，才能让顶针在作用时力道更均匀能快速的脱模。针对结构简单的部位一般布置有一两条顶针就够用了，因此具体情况要具体的对待并围绕扁顶针布置要均匀的原则进行布置。

## 第2：应设置于有效的部位

在进行扁顶针布置时应该将顶针设计于有效的部位才能更有助于分离，一般会布置在骨位或柱位及台阶或金属嵌件及较厚较的部位进行使用，并且在布置时要尽量让骨位和柱位两侧的顶针对称布置。并要让顶针与骨位及柱位的边距达到标准要求。

## 第3：要布置在胶件受力好的部位

扁顶针在进行布置时还要选择在胶件受力较好的结构部位，并且整个胶件的厚度较厚的位置以免注塑好的成品出现顶白或裂痕的现象。而且不要选择在斜面上设置顶针尽量选择较平缓的位置进行设置使用。并且针对一些透明的胶件不能将扁顶针布置在透光的部位影响成品的美观。

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，顶针加工，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，南城顶针加工，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。

南城顶针加工-顶针加工厂-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)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，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！