

# 顶针加工 顶针加工厂 塘厦顶针加工

产品名称	顶针加工 顶针加工厂 塘厦顶针加工
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

石碣冲针加工厂家，石龙冲针加工厂家，茶山冲针加工厂家，石排钨钢冲针加工厂家

模具配件设计几个基本要点

### 一、开模方向和分型线

五金模具配件，塑胶模具配件厂每个注塑产品在开始设计时首先要确定其开模方向和分型线，以保证尽可能减少抽芯滑块机构和消除分型线对外观的影响。

- 1、开模方向确定后，产品的加强筋、卡扣、凸起等结构尽可能设计成与开模方向一致，以避免抽芯减少拼缝线，延长模具寿命。
- 2、开模方向确定后，可选择适当的分型线，避免开模方向存在倒扣，以改善外观及性能。

### 二、五金模具配件，塑胶模具配件厂脱模斜度

- 1、适当的脱模斜度可避免产品拉毛（拉花）。光滑表面的脱模斜度应 0.5度，细皮纹（砂面）表面大于1度，粗皮纹表面大于1.5度。
- 2、适当的脱模斜度可避免产品顶伤，如顶白、顶变形、顶破。
- 3、深腔结构产品设计时外表面斜度尽量要求大于内表面斜度，以保证注塑时模具型芯不偏位，得到均匀的产品壁厚，并保证产品开口部位的材料强度。

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，黄江顶针加工，更好的价格，更好的交期来满足我们的新老客户。

莞城冲头加工厂家，南城冲头加工厂家，万江冲头加工厂家，东城钨钢冲头加工厂家

中国政府对模具工业和模具技术发展非常重视，特别是在改革开放以来，充分肯定了模具工业和技术在制造业和国民经济中的重要基础地位。改革开放以来，我国政府在模具产业发展给予了政策方面的优惠支持，促使我国模具工业发生了根本性的变化。

1、我国模具工业从基本上是以企业内部自产自配为主的、附属于产品生产的工装行业，发展成了有相当规模的、具有高技术行业特征的资金密集型、技术密集型装备制造产业。

2、模具的生产从主要以传统的、钳工师傅为主导的技艺型手工生产方式，进入到了普遍采用数字化、信息化设计生产技术的现代化工业生产的时代。

3、我国模具行业已从单一的公有制企业形式，发展成为以民营企业为主、多种所有制企业形式共存的新格局。

4、制造业的发展拉动了模具工业的发展，模具业的发展给予制造业以有力的支撑。

5、模具产品结构更趋合理。按照产品的材料的不同，成形的方法也不同。模具分为10大类，主要的有冲压模、注塑模、铸造模、压铸模、锻模、橡胶轮胎模、玻璃模，等。我国模具目前的结构比例：冲压模所占比例约37%，塑料模约占43%，铸造模(包含压铸模)约为10%，虎门抛光顶针加工，锻模、轮胎模、玻璃模等其他类模具占10%。与工业发达国家的模具类别比例一致。

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，更好的交期来满足我们的新老客户。

模具制造技术迅速发展，已成为现代制造技术的重要组成部分。如模具的CAD/CAM技术，模具的激光快速成型技术，模具的精密成形技术，模具的超精密加工技术，模具在设计中采用有限元法、边界元法进行流动、冷却、传热过程的动态模拟技术，模具的CIMS技术，已在开发的模具DNM技术以及数控技术等，几乎覆盖了所有现代制造技术。

高速铣削加工不但具有加工速度快以及良好的加工精度和表面质量，而且与传统的切削加工相比具有温升低（加工工件只升高3℃），热变形小，因而适合于温度和热变形敏感材料（如镁合金等）加工；还由于切削力小，可适用于薄壁及刚性差的零件加工；合理选用刀具和切削用量，可实现硬材料（HRC60）加工等一系列优点。因此，高速铣削加工技术仍是当前的热门话题，它已向更高的敏捷化、智能化、集成化方向发展，成为第三代制模技术。

- 1、废料跳穴（1）冲头长度不够按冲头刃口切入凹模一个料厚加1mm更换冲头。（2）凹模间隙过大割入子减少间隙或用披覆机减小间隙。（3）冲头或模板未去磁将冲头或模板用去磁器去磁。
- 2、废料堵穴（1）落料孔小或落料孔偏位加大落料孔，使落料顺畅。（2）落料孔有倒角加大落料孔去除倒角。（3）刀口未放锥度线割锥度或反面扩充孔减小直壁位长度。（5）刀口直壁位过长反面钻孔，使刀口直壁位缩短。（6）刃口崩，造成披锋大，堵料重新研磨刃口。

东莞祝福精密五金有限公司成立于2010，塘厦顶针加工，位于东莞长安，公司成立以来，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，更好的交期来满足我们的新老客户。

顶针加工-顶针加工厂-塘厦顶针加工由东莞市祝福精密五金有限公司提供。“抛光顶针,扁顶针,导柱导套,注射头”就选东莞市祝福精密五金有限公司（[www.gdtengyi.com](http://www.gdtengyi.com)），公司位于：东莞市长安镇沙头社区沙涌路63号新沙工业园三楼，多年来，祝福精密五金坚持为客户提供好的服务，联系人：李先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。祝福精密五金期待成为您的长期合作伙伴！