顶针加工厂 广州顶针加工 顶针加工

产品名称	顶针加工厂 广州顶针加工 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

石碣料筒加工厂家，石龙料筒加工厂家，茶山料筒加工厂家，石排料筒加工厂家

有很多客户会问到，滑动导柱和滚动导柱哪个好用？那么小编下面给大家介绍一下滑动导柱与滚动导柱的区别！

模具导柱常见有两类，一种导向装置的导柱里有油槽，以便保持良好的润滑。导套内孔与导柱相配合，采用滑动形式配合。这种导柱叫做滑动导柱。如下图

还有一种导柱导套，导向装置的导套内装有珠套保持架，以保精1确的导向。导套内孔与导柱采用滚珠形式配合。

从使用性能上来分析滑动导柱，导套压入上底板的长度及导套外径不得小于导柱直径的1.5倍，导套导向长度应为导柱直径的2～3倍。导柱直径可根据模具结构、导柱强度、刚度来确定。导柱压入下底板长度不得小于导柱直径的1.5倍，导柱的总长度L按模具闭合高度来确定，但要保证当凸模进入凹模之前，导柱就伸入导套15(毫米)以上，否则起不到导向作用。

而滚动导柱则不用考虑这些事情，并且导向精度更高，使用寿命更长。因此滚动导柱比滑动导柱更常用在用在高精度、高寿命的精密模具及薄材料的冲裁模具。

导柱的分类方法有以下几种类型，按照导向方式不一样，可以分为滑动导柱（SGP导柱）、滚动导柱（SRP导柱）；按照安装方式不一样，顶针加工，又能分为装卸型导柱和压入型导柱。按照使用场所不一样，分为汽车模具用导柱、独立导柱、模架用导柱、卸料板用导柱。

前面都是比较基础的导柱分类，那么精密独立导柱还可以按照结构形式进行分类，分为带头导柱，有肩导柱，以及推板导柱，固定部分和导向部分一般采用H7/n6的过盈配合。

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。

长安导柱导套加工厂家，虎门导柱导套加工厂家，厚街导柱导套加工厂家，沙田导柱导套加工厂家

钨钢针是由钨钢材料制成的硬度较高的具有特定尺寸的圆棒，常用于机械电子加工中孔径、孔距、内螺纹小径的测量，特别适于弯曲槽宽及模具尺寸的测量。钨钢针规表面光洁度Ra0.025a；针规精度可达正负0.0003MM，光洁度（镜面）高精尖技术，钨钢针规耐磨性优良，寿命约为钢的10倍左右。孔径小达0.4；精度可达0.001；粗糙≤Ra0.20um；热处理淬火：60～63HRC；本公司订做非标钨钢针规交期4-7工作日。产品精度：±0.001mm，±0.002mm，+0.005mm，－0.005mm。间距（间隔）：0.01mm；0.02mm；0.025；0.05mm；0.10mm。尺寸范围：公制0.10mm～30.00mm，英制0.011inch～1.000inch。

精密钨钢针规适用行业：电子、机械、船舶、汽车制造、航空航天、器械等高精尖技术行业。

精密测量：广泛用于电子板、线路板、模具、精密机械制造等各种精尖技术领域。

耐磨损：钨钢针规适用于机械电子加工中孔径、孔距、内螺纹小径的测量，特别适用于弯曲槽宽及模具尺寸的测量。

高硬度：用于检查位置测量孔的尺寸，检查两孔距，也可作通止规及测量孔的深度用，深圳顶针加工，是孔的标准化检测的必备工具，用先进的激光检测仪检测工件。

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，中山双节顶针加工，顾客至上，互赢互利，共同发展 ”的理念，力求以更好的品质，广州顶针加工，更好的价格，更好的交期来满足于我们的新老客户。

导柱导套组件，主要包含导柱和导套两个部位。那么，导柱导套组件的安装方法是怎么样的呢？

1.导柱导套组件的安装孔加工

导柱导套组件的安装孔应在其他孔加工全部完成并消除加工应力(上下面对的重新研磨等)后，用镗床或坐标磨床进行加工。为了确定上模与下模的基准，可加工临时的定位孔，然后用基准棒定位。

2.导柱的安装

清扫安装孔厚，固定导柱，同时使用多个滚珠导柱组件是，将多个导柱中的一个导柱的基准面错开90度。可防止模架装配错误。确认导柱的垂直度。(0.01mm/100mm以下)。

3.导套的安装

将导柱插入导套。将平行块防止在下模座上，再装好上模座。滑动导套，确认有无干扰。用溶剂洗净粘接面上的油垢及污物，在导套的粘接槽中灌入厌氧性粘接剂，再插入安装孔。请将粘接剂固化，以免导套从上模座中弹出。(常温下3-6小时)，

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。

顶针加工厂(图)-广州顶针加工-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）坚持“ 以人为本 ”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。祝福精密五金——您可信赖的朋友，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，联系人：李先生。