

东莞顶针加工 东莞顶针加工 顶针加工

产品名称	东莞顶针加工 东莞顶针加工 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

莞城冲针加工，南城冲针加工，万江冲针加工，东城冲针加工

塑料模具中司筒和顶针的区别

其实司筒只是顶针的一种~只不过在做模具的时候遇到要设计比较深的柱子，怕在顶出的时候顶不出来，（位置不够设计一般顶针）的时候，就可以用司筒针来解决这个问题~其中，顶针加工，司筒在模具里和顶针一样会动，而司筒中间还有个针，那才叫司筒针，它是不动的，一般固定在底板上。司筒一般都比模具的PL面底。

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。

黄江冲针加工，清溪冲针加工，塘厦冲针加工，凤岗冲针加工

司筒的加工方法：

司筒的外圆加工方法：一是车削加工：二是磨削加工：三是研磨加工。

司筒外圆车削加工的4种类型：

车削加工，通常分为粗车、半精车、精车和精细车4种，须根据坯料的制造精度和零件的具体技术要求选用。

(1)粗车：其目的是车去毛坯件的表层硬皮和大部分加工余量(1.5mm--2mm)只留下半精车或精车所需余量。

(2)半精车：在粗车的基础上，经半精车进一步提高工件的尺寸、位置精度并降低表面粗糙度。半精车的加工余量为(0.8-1.5)mm。

(3)精车：加工余量为(0.5-0.8)mm.精车后的尺寸可达到精密级，并可作为精细车表面的终1极加工。

(4)精细车：精细车后的尺寸精度可达0.005.加工余量则在0.3mm以下。精细车特别适合于有色金属加工。因为有色金属太软，无法采用磨削来提高尺寸精度和降低表面粗糙度。

在进行诸如圆形型腔镶件、型芯或型芯镶件等的单件车削加工时，车削即为一道工序，一次装夹、校正、定位紧固后，粗、半精、精车甚至精细车一次完成以减少重复装夹定位的误差。

东莞祝福精密五金有限公司成立于2010，位于东莞长安，扁顶针加工，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。

冲针是精密模具配件之一，在冲压模具中比较常见，那么它有哪些特点呢？

冲针可以增加弹出器的强度，并防止弹出器变形或破裂。冲孔针作为模具中重要的连接器模具零件之一，其质量对模具的正常运行有很大影响，因此对冲孔针的加工要求也很高。当它在型腔中发生塑性变形时，冲针沿着型腔表面流动并滑动，封装模具顶针加工，这会导致型腔表面与冲针之间产生严重摩擦，从而导致冲针由于磨损而失效。因此，材料的耐磨性是重要的特性之一。

硬度是影响耐磨性的主要因素。通常，其硬度越高，东莞顶针加工，磨损量越小，并且耐磨性越好。此外，耐磨性还与材料中的碳化物类型、数量、形态、大小分布有关。

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。

东莞顶针加工(图)-东莞顶针加工-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.baidu.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。