

冲头加工 东莞冲头加工 石龙冲头加工厂家

产品名称	冲头加工 东莞冲头加工 石龙冲头加工厂家
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

道滘导柱导套加工，洪梅导柱导套加工，麻涌导柱导套加工，中堂导柱导套加工

也许会有人发现在使用模具导柱的时候，会出现拉毛的情况，冲头加工，我们都知道，模具导柱的拉毛不仅会降低生产效率，更是会使模具发生更严重的磨损，降低模具的使用寿命和产品精度，造成不必要的人力和经济成本的损失。那么我们该如何解决这一问题呢？

其实，模具导柱出现拉毛就是因为导柱和模具表面局部出现咬合或者导柱的硬度不达标造成的。要解决这些问题也是很容易的：

- 1、对于硬度不达标，我们可以更换模具导柱材料，以此来增加导柱的表面硬度，或者对导柱进行表面处理，比如镀硬铬、PVD等。
- 2、对于模具表面局部出现咬合情况，我们可以在模具导柱上涂润滑剂，以此减少摩擦，石龙冲头加工厂家，或者在导柱上开设油槽，以此来避免拉毛现象的发生。

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。

黄江冲头加工，清溪冲头加工，塘厦冲头加工，凤岗冲头加工

模具顶针结构根据加工工件的需要顶针位置能调整，用于不同的大型冲压模具时顶针能通用。工作台设有T形槽，下模与工作台通过T形螺钉和螺母固持，拆装方便并能满足不同的大型冲压模具的固持需要。

闷塞导向孔不易损伤且杂物不会落入不工作的导向孔。托板升降装置为气缸，通用件实用可靠；导柱导套使托板升降平稳。模具顶针结构的顶针安装方法，通过制作可重复使用的顶针模板，使顶针安装方便快捷且具有防错功能，提高顶针安装效率和安装质量。

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，莞城冲头加工厂家，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

压铸模具是铸造液态模锻的一种方法，一种在专用的压铸模锻机上完成的工艺，压铸模具顶针经常断说明顶出时阻力太大，知道了顶针断裂的原因，检查硬件有无拉伤变形的地方，适当改善出模斜度，就能很好的解决。

做压铸模具的，基本都遇到过模具顶针断掉，或卡死的问题。顶针虽然不值钱，但是模具顶针总断所带来的时间损耗，万江冲头加工厂家，人工损耗，设备损耗加起来也是一笔不小的损失。

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。

冲头加工-东莞冲头加工-石龙冲头加工厂家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）拥有很好的服务与产品，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！