

东莞冲头加工 祝福精密五金 冲头加工

产品名称	东莞冲头加工 祝福精密五金 冲头加工
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

高埗机械零件加工，樟木头机械零件加工，大岭山机械零件加工，望牛墩机械零件加工

企业发展的过程中积累的非标设计经验是企业宝贵的财富，标准化是对这些宝贵经验的继承和发扬。三、缩短供货期 随着市场竞争的加剧，客户为了抢占市场，对供货期的要求越来越严格。标准化是提率的有效途径，也是企业满足客户需求的必然选择。设计时我们都有这种体会，选用国标的零部件比我们自己设计要节省很多时间，选用企业自己的标准化的零部件道理也是一样的。因为标准化的零部件已经是公司内部成熟的产品，所以也节省了后续的工艺、加工和装配的时间。四、节省客户维护、保养费用

标准化可以提高产品的互换性。如果为客户提供的生产线上很多设备都含有某种易损的通用的零件或者部件，那么客户不需要每一台设备都要备件，这样就节省了维护、保养费用。通用化的程度越高，那么效果也越明显。由此可见，钨钢冲头加工，标准化在非标设备设计中是有多么重要的意义，做好标准化工作，有利于设计工作的开展，能充分利用和继承已有的技术成果，有利于产品的开发，有利于国外先进技术的引进、吸收、消化工作。由于标准化在提率和质量方面的作用，所以企业的成本降低了，增加了企业的竞争力。

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，东莞冲头加工，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。

企石汽车工装零件加工，横沥汽车工装零件加工，桥头汽车工装零件加工，谢岗汽车工装零件加工

恒通兴模具配件的制造一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为保证模具配件的制造质量

，降低生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性;还应具有小的氧化、脱碳敏感性和淬火变形开裂倾向。

1、可锻性

恒通兴模具配件具有较低的热锻变形抗力，塑性好，锻造温度范围宽，锻裂冷裂及析出网状碳化物倾向低。

2、退火工艺性

球化退火温度范围宽，退火硬度低且波动范围小，球化率高。

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，冲头加工，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。

3、切削加工性

切削用量大，刀具损耗低，加工表面粗糙度低。

4、氧化、脱碳敏感性

高温加热时氧化性能好，东莞钨钢冲头加工，脱碳速度慢，对加热介质不敏感，产生麻点倾向小。

5、淬硬性

淬火后具有均匀而高的表面硬度。

尺寸精度是用尺寸公差来控制的。尺寸公差是切削加工中零件尺寸允许的变动量。模具配件在基本尺寸相同的情况下，尺寸公差与愈小，则尺寸精度愈高；形状精度：指加工后的零件表面的实际几何形状与理想的几何形状的相符合程度。评定形状精度的项目有直线度、平面度、圆度、圆柱度、线轮廓等6项。形状精度是用形状公差来控制的，各项形状公差，除圆度、圆柱度分13个精度等级外，其余均分12个精度等级。1级高，12级低。

6、淬透性

淬火后能获得较深的淬硬层，采用缓和的淬火介质就能淬硬。

7、淬火变形开裂倾向

常规淬火体积变化小，形状翘曲、畸变轻微，异常变形倾向低。常规淬火开裂敏感性低，对淬火温度及工件形状不敏感。

8、可磨削性

砂轮相对损耗小，无烧极限磨削用量大，对砂轮质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

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。

祝福扁顶针也叫扁销，主要用于塑料产品筋条部分的顶出，还有就是长条形的胶位，圆顶针无法摆下的时候，我们选择用扁顶针，扁顶针是塑胶模具配件，用于塑胶模具中。扁顶针亦可叫推杆、镶针、中针、托针等，有时候车床用的尖也被叫做顶针。

祝福扁顶针的主要材质有：SKD61、SKD11、SKD51、SKH61、AKH51、SKH11等，SKH51扁顶针韧性较SKD61较优；SKD61扁顶针可以耐1600 高温，SKD61扁顶针表面氮化处理后可以很好的提高顶针的耐磨性。

祝福扁顶针的加工流程：（从设计到加工）先要确定的是顶针的直径X、Y位置输出一个文本文件，当然你也可以添加一些其它的维度，如果顶针与输出值的头部方向移动是完全可以控制的，如果输出数据的平面的销量基本持平销需要的长度和宽度尺寸A、B值，X，Y价值，也可以添加一个A、B方向的价值。

祝福扁顶针加工不像圆顶针的适应力那么强，但也有自己的用武之地。在模具加工过程中，在一些特殊情况下，在制品扁顶针处允许加胶的前提下选择稍宽于骨位宽度的标准规格的扁顶针，但扁顶针宽度不能超过制品壁厚以免制品表面产生缩水。

祝福扁顶针的生产技术随着多年的发展，扁顶针产业结构日趋合理，主要表现为大型、精密、复杂、长寿命模具标准件发展速度高于行业的总体发展速度。所以，在模具加工中，不需考虑会出现扁顶针的质量而影响加工效果的问题。

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。

东莞冲头加工-祝福精密五金-冲头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。祝福精密五金取得商盟认证，我们的服务和管理水平也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。