

# 冲头加工 冲头加工店 祝福精密五金

产品名称	冲头加工 冲头加工店 祝福精密五金
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

广州自动化零件加工，深圳自动化零件加工，佛山自动化零件加工，肇庆自动化零件加工

目前我国模具配件工厂制造的顶针司筒技术已达国际水准。以下是祝福顶针司筒物设计标准：

- 1、祝福顶针小于3mm的要用两节顶针。
- 2、用杆顶出的顶块，要求杆镶入顶块8mm。顶块必须有导套，钨钢冲头加工，导套要有固定。
- 3、碰到小顶块不能用螺丝固定的，请设计用销子定位。
- 4、顶片的R角一定要设计。
- 5、在模具既可以用顶片也可以用顶针脱模的情况下，优先考虑顶针。
- 6、祝福顶针的透刀剩20-25mm。
- 7、祝福顶针板的左右间隙透刀0.5mm。
- 8、祝福顶针板必须有下导柱和垃圾钉。
- 9、祝福顶针板复位尽量优先考虑顶出配件。（除客户要求弹簧）
- 10、顶出尽量采用大一点的顶针（受力和寿命）。
- 11、能用斜顶使产品自动脱的前提下，尽量避免用气顶。

- 12、型芯、型腔气门要设计同心（尤其透明产品）。
- 13、模具设计仔细计算顶出距离，避免导致顶出行程不足。
- 14、没有原样的产品要认真仔细的考虑顶出位置和顶出方式。
- 15、油缸顶出的模具要将油缸放顶针板上。
- 16、气门安装要从下往上拆卸的。
- 17、推管里芯子尽量不要螺丝固定，必须用压板固定。
- 18、斜面上的顶针，顶针台阶设计成长巴形，避免D字形加工不便。
- 19、斜顶滑脚的固定螺丝下的板设计穿，拆卸方便。
- 20、复位杆对面位置要设计垫块镶入。（加工方便，耐碰）
- 21、300mm以下的模具顶出孔设计 $\phi$  45mm;大于300mm的模具设计 $\phi$  60mm（大模具看情况）。
- 22、400mm以上的模具顶出孔要5个以上。
- 23、气顶在斜面上的用D字形气顶。
- 24、斜顶和方小直顶块4角要成R角（减少摩擦）。
- 25、脱料板能设计成顶圈式的尽量设计成顶圈式的。

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。

广州IC半导体模具配件加工，深圳IC半导体模具配件加工，佛山IC半导体模具配件加工，肇庆IC半导体模具配件加工

“无规矩不成方圆”管理是这样生产更是这样，尤其是冲压拉伸模具的生产，它是生产精密零件的重要模具尺寸方面的要求就比较的严格，所以，在冲压拉伸模具的设计过程中一定要满足以下设计要求：

- 1、设计的冲压拉伸模具，在保证能正常使用情况下，尽量使尺寸精度等级及表面粗糙度等级要求低一些，并有利于产品的互换，减少废品、保证产品质量稳定。
- 2、设计的冲压拉伸模具必须满足产品使用和技术性能，并能便于组装及修配。

3、设计的冲压拉伸模具必须有利于提高金属材料的利用率，减少材料的品种和规格，东莞冲头加工，尽可能降低材料的消耗，在允许的情况下采用价格低廉的材料，尽可能使零件做到无废料及少废料冲裁。

4、设计的冲压拉伸模具，冲头加工店，应有利于尽可能使用现有设备、工艺装备和工艺流程对其进行加工，并有利于冲模使用寿命的延长。

5、设计的冲压拉伸模具必须形状简单，结构合理，以有利于简化模具结构、简化工序数量，即用少、简单的冲压工序完成整个零件的加工，减少再用其他方法加工，并有利于冲压操作，便于组织实现机械化与自动化生产，以提高劳动生产率。

好的冲压拉伸模具才能生产出好的产品，所以，在冲压拉伸模具的设计中一定要严格按照规定来设计，避免冲压拉伸模具的设计失误给公司带来巨大的损失！

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，冲头加工，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。

有些模具配件在工作过程中处于反复加热和冷却的状态，使型腔表面受拉、压力变应力的作用，引起表面龟裂和剥落，增大摩擦力，阻碍塑性变形，降低了尺寸精度，从而导致模具失效。冷热疲劳是热作模具失效的主要形式之一，帮这类模具应具有较高的耐冷热疲劳性能。模具表面抛光不单受抛光设备和工艺技术的影响，还受模具材料镜面度的影响，这一点还没有引起足够的重视，也就是说，抛光本身受模具材料的制约。

虽然旨在提高精密模具配件表面性能的新处理技术不断涌现，但在精密模具配件制造中应用较多的主要是渗氮、渗碳和硬化膜沉积。由于渗氮技术可形成优良性能的表面，并且渗氮工艺与精密模具配件钢的淬火工艺有良好的协调性，同时渗氮温度低，渗氮后不需激烈冷却，精密模具配件的变形小，因此精密模具配件的表面强化是采用渗氮技术较早，也是应用广泛的。

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-冲头加工店-祝福精密五金(诚信商家)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](http://www.baidu.com) ) 是从事 “ 抛光顶针,扁顶针,导柱导套,注射头 ” 的企业, 公司秉承 “ 诚信经营,用心服务 ” 的理念, 为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系人: 李先生。