

冷拔钢管 冷拔 新济远金属物资1

产品名称	冷拔钢管 冷拔 新济远金属物资1
公司名称	苏州新济远金属物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	吴江区黎里镇芦莘公路东侧
联系电话	13506252515

产品详情

冷拔前应对原材料进行必要的检验。对钢号不明或无出厂证明的钢材，应取样检验。遇截面不规整的扁圆、带刺、过硬、潮湿的钢筋，冷拔管，不得用于拔制，以免损坏拔丝模和影响质量。钢筋冷拔前必须经轧头和除锈处理。除锈装置可以利用拔丝机卷筒和盘条转架，其中，设3~6个单向错开或上下交错排列的带槽剥壳轮，冷拔厂家，钢筋经上下左右反复弯曲，即可除锈。亦可使用与钢筋直径基本相同的废拔丝模以机械方法除锈。

冷拔工艺过程：轧头 剥壳 通过润滑剂盒 进入拔丝模孔。轧头在轧头机上进行，目的是将钢筋端头轧细，以便穿过拔丝模孔。剥壳是通过3~6个上下排列的辘子，以除去钢筋表面坚硬的渣壳，冷拔，润滑剂常用石灰、动植物油、肥皂、白蜡和水按一定比例制成。剥壳和通过润滑剂能使铁渣不致进入拔丝模孔口，以提高拔丝模的使用寿命，并消除因拔丝模孔存在铁渣，使钢丝表面擦伤的现象。剥壳后，钢筋再通过润滑剂盒润滑，冷拔钢管，进入拔丝模孔进行冷拔。模具的设计冷拔管是在力作用下，通过一定形状、尺寸的模具拔制而成的，模具尺寸精度、表面质量直接影响成品的尺寸精度和质量。模具设计要注意以下几个方面：（1）内、外模具定径尺寸的确定应考虑冷拔后成品的回弹量，一般硬度低、变形量小的材料，其回弹量小，硬度高、变形量大的材料，其回弹量大；（2）模具的表面要有较低的粗糙度要求，一般取值比成品低一到两级；（3）模具材料选用高强耐磨材料。冷拔钢管-冷拔-新济远金属物资1(查看)由苏州新济远金属物资有限公司提供。苏州新济远金属物资有限公司为客户提供“金属,扁钢,方钢”等业务，公司拥有“金属,扁钢,方钢（网络推广服务商18550519634）”等品牌，专注于其它等行业。欢迎来电垂询，联系人：姚霁芸。