

冲压模具加工 冲压模具 马鞍山金菲刀具

产品名称	冲压模具加工 冲压模具 马鞍山金菲刀具
公司名称	马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山博望区博望镇两博大道
联系电话	18755562045

产品详情

哪些措施可以改善拉丝模具的消耗呢？

下面介绍下可以通过哪些措施来改善拉丝模具的消耗：硬质合金拉丝模具是钢丝生产时重要的工艺环节，而成品钢丝的质量与拉丝模具的质量及生产效率也是息息相关的。在拉丝模具消耗逐渐上升的同时，往往会出现钢丝直径超差、拉拔过程中断丝增加、钢丝定尺率下降等问题，为了降低拉丝模具的消耗，提高钢丝生产效率，冲压模具，降低员工劳动强度。

- 1、热处理钢丝通常在低于碳钢再结晶温度的水箱环境中进行拉拔，属于冷加工范围。为了防止金属发生加工硬化而无法回复在结晶，需要采用冷加工限度值较高的索氏体。我们可以通过调节炉压、炉温、铅温及钢丝收线速度等方法，将半成品钢丝索氏体化率提高到较高水平，从而提高半成品索氏体化率。
- 2、磷化状态磷化膜的厚度和稳定性也会影响倒钢丝拉拔，当半成品钢丝表面磷化膜较薄或不牢固时，拉拔过程就会损伤拉丝模具导致钢丝直径超差或表面划伤。这时我们可以通过调整磷化液总酸度、稳定总酸度及游离酸浓度增加磷化膜面质量。
- 3、润滑液浓度在水箱拉丝机内采用湿式拉拔润滑剂，可以减小拉拔过程中钢丝与模具接触面的摩擦因数，在二者之间形成一定厚度的润滑膜，冲压模具加工，可降低拉丝模具损耗。
- 4、润滑液温度钢丝在拉拔过程中会由于自身变形和与模具内壁摩擦而发热，在经过多道次拉拔后，钢丝温度会更高，若不及时降温，冲压模具报价，将会造成润滑失效、模具寿命缩短等情况。
- 5、拉拔工艺在拉拔过程中钢丝原材料的总压缩率不能太高，通过重新分配部分压缩率，使得部分压缩小后大再依次递减的原则保证头道半成品钢丝表面润滑层不被破坏，使二道充分利用钢丝塑性避免加工硬化而使部分压缩率逐渐减小。
- 6、拉丝模具中高碳钢丝在拉拔过程中会产生大量热量，此外钢丝与拉丝模内部存在相互摩擦，所以应采用硬度高、耐磨性好、导热率高、成本低的钨钢模具。

合理选择硬质合金模具牌号

- 1、根据选择拉制材料的物理机械性能和材料大小，合理选择硬质合金模具牌号
- 2、认真检查拉丝机
- 3、在拉丝前要检查拉伸机是否平稳，不得有跳动，否则拉丝模易损坏
- 4、对线材做适当清理 5、在拉丝前对线材表面做适当清理，否则容易降低模具使用寿命，也容易在线材上留下划痕，冲压模具价格，影响线材光洁度 6、要正确选择润滑剂
- 7、要选择润滑效果优良的润滑剂，这样才能提高模具的使用寿命 8、对硬质合金拉丝模 9、进行良好的冷却，并对工作区做好润滑，尤其在高速拉丝时，这样才能大限度提高模具寿命 10、合理选择压缩率 11、要根据所拉丝线材的大小及性能选择合适的压缩率
- 12、注意控制金属材料的表面状况 13、在拉制过程中，应在模具使用之前对模具进行检查，将模孔内的金属微粒仔细清理干净，否则在拉制线材过程中，在线材上留下刮痕
- 14、定期检查模具 15、不定期检查模孔上是否有金属微粒，发现则及时进行处理
- 16、妥善保管硬质合金拉丝模 17、暂时不使用的模具应涂上防锈油进行保护

1.不适宜的缩面率。硬质合金模具本身具有硬、脆的特性，如果用于大面缩率的缩径拉拔，很容易导致模具所能承受应力而碎裂报废，因此要根据线材机械性能的不同，选择合适的面缩率。2.热处理的效果好坏，热处理对于硬度过大或硬度不均匀的线材，要先通过退火或回火降低硬度，使之均匀否则会严重损害硬质合金模具。{缩杆模具，直杆模具很明显} 3.不进行加工的材质表面处理4.所使用的润滑剂的效果，在整个生产过程中始终保持*佳的润滑状态，以便形成一层能承受高压而不被破坏的薄膜，降低工作区的摩擦力，提高硬质合金模具使用寿命。5.是否定期保养硬质合金模具。这样才能可以延长硬质合金模具的使用寿命。

冲压模具加工-冲压模具-马鞍山金菲刀具价格由马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司提供。马鞍山市金菲硬质合金刀具有限公司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！