

厦门钨钢模具加工 天协力钨钢零件加 钨钢模具加工厂

产品名称	厦门钨钢模具加工 天协力钨钢零件加 钨钢模具加工厂
公司名称	厦门天协力金属科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厦门市集美区岩路33号一层之二
联系电话	15060701950 15060701950

产品详情

厦门天协力钨钢制品有限公司位于集美区工业组内，主营无磁合金轴、水表机芯轴、线束刀片、刻字机刀片、刀座钨钢模具、木工刀片、纺织机刀片、非标钨钢特种零件，精密五金个性化订制。

也就是说，钨钢模具加工厂家，添加Mo、Ta的方法实际上还是通过降低碳含量来获得无磁合金，虽然不如添加Cr容易控制，但比纯WC-10%Ni合金在控制碳含量方面相对容易些，含碳量的范围由5.8~5.95%拓宽至5.8~6.05%。3.添加NiB或Al以含硼1~8的NiB(硼化镍)为粘结相，以WC、TiC(碳化钛)、TaC(碳化钽)等为硬质相

厦门天协力钨钢制品有限公司位于集美区工业组内，主营无磁合金轴、水表机芯轴、线束刀片、刻字机刀片、刀座钨钢模具、木工刀片、纺织机刀片、非标钨钢特种零件，精密五金个性化订制。

浸铜钎焊前工件要先进行预热，预热温度为400~500℃，然后再放入硼砂溶液中进行第二次预热，当温度达到700℃时，即可沉入铜液中浸焊。浸焊的时间随刀具形状和尺寸大小不同而异，按截面小的尺寸计算，每毫米需12s。为了防止工件表面的涂料脱落，厦门钨钢模具加工，在铜液中浸焊时，不能来回摆动工件。浸焊到规定的时间后，应缓缓提起工件，防止焊料因来不及冷凝而流失。焊接好后，应对工件进行保温缓冷，以减小应力。一些基体需要淬硬的工件，可在加热钎焊的同时进行淬火处理。

厦门天协力钨钢制品有限公司位于集美区工业组内，主营无磁合金轴、水表机芯轴、线束刀片、刻字机刀片、刀座钨钢模具、木工刀片、纺织机刀片、非标钨钢特种零件，精密五金个性化订制。

紫铜钎料的钎焊温度高而焊缝强度低，钨钢模具加工厂，多用于真空钎焊。纯铜钎料属单相组织，比较容易控制钎焊温度，钨钢模具加工厂，对各类钨钢都有良好的润湿能力，塑性好、价格。紫铜钎焊焊缝的剪切应力在150MPa左右，可在400℃以下使用。

厦门钨钢模具加工-天协力钨钢零件加-钨钢模具加工厂由厦门天协力金属科技有限公司提供。厦门天协力金属科技有限公司为客户提供“钨钢制品,钢材”等业务，公司拥有“天协力”等品牌，专注于建材生产加工机械等行业。，在厦门市集美区岩路33号一层之二的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：涂经理

。