

# 龙岩钨钢加工 天协力钨钢材料加工 钨钢加工厂

产品名称	龙岩钨钢加工 天协力钨钢材料加工 钨钢加工厂
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。

刻字机刻字送纸辊不动?1.检查电机是否被烧坏，若被烧，则应更换主板、电机，并检测电源板电压；2.送纸棍被纸卡住或送纸棍轴承坏，必须送厂返修。 刻字机不输出?1.刻字机与计算机连接线没有接好；2.刻字机没有联机；

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，在铜液中浸焊时，龙岩钨钢加工，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，钨钢加工厂家，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，钨钢加工厂，精密五金个性化订制。

此时应抬高火焰，使焰尾继续沿焊缝四周加热，以保持钎焊温度。同时用金属棒拨动刀征沿刀槽往复移动2~3次，钨钢加工厂家，调整并压紧刀片，把多余的钎料及熔渣排出。排渣后，即停止加热并用加压棒在钨钢顶面的中心部分加压，停留2~3s，待钎料凝固后，即可送入保温箱或保温介质中保温2~3h，使之缓慢冷却。缓冷后的刀具，如再经过消除应力的回火处理，能收到更好的效果。回火温度约300℃，保温6h后随炉冷至室温。

龙岩钨钢加工-天协力钨钢材料加工-钨钢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是从事“钨钢制品,钢材”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：涂经理。