新低钨钢拉深模。4.5，5.5，6.5。38元。1只起批

产品名称	新低钨钢拉深模。4.5，5.5，6.5。38元。1只起批
公司名称	宜兴市明宏模具有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:sp 主要加工设备:50 加工设备数量:80
公司地址	中国 江苏 宜兴市 江苏省宜兴市西渚镇元上经济开发区
联系电话	86 0510 87361038

产品详情

品牌	sp	主要加工设备	50
加工设备数量	80	加工能力	500MM
作用对象	钢	模具材质	硬质合金
抗拉强度	1900	适用范围	医疗、汽车、电子、航天、日用品、其他
质量体系	ISO9002		

优点1

宜兴市明宏模具有限公司是江苏宜兴模具重点企业。位于经济发达、风景秀丽、交通便利的江苏省宜兴市西渚镇元上经济开发区，2004年8月正式全面投产。 为使企业能够迅速崛起，在公司独特的人才战略思想指导下，一批国内一流的专业技术工程人员和高级管理人才不断加盟，为企业的迅猛发展提供了坚实的技术资源。
企业目前主要品种有拉丝模,拉管外模,拉管内模,聚晶模,冲模,电缆模,硬质合金耐磨件,异型模.

详细信息			
主营产品或服务：	硬质合金;拉丝模;拉管模;冲模;电缆模;聚晶模;拉丝模;拉铜模;	主营行业：	拉丝模;成型模;冲压模;模具标准件;粉末冶金模
经营模式：	生产加工	企业类型：	有限责任公司(自然人投资或控股)

公司注册地：	中国 江苏 无锡	主要经营地点：	中国江苏宜兴市西渚镇元上开发区
公司成立时间：	2007	法定代表人/负责人：	吴菊华
年营业额：	人民币 301 万元/年 - 500 万元/年	员工人数：	11 - 50 人
经营品牌：	sp	注册资本：	人民币 60万
主要客户群：	钢管厂、电缆厂、拉丝厂,型钢厂,金属制品厂	主要市场：	大陆、 全球、
年出口额：	人民币 10 万元/年以下	年进口额：	人民币 10 万元/年以下
开户银行：	宜兴市农行宜兴城中支行	帐号：	648201040008072
是否提供加工/定制服务？	否	研发部门人数：	11 - 20 人
月产量：	2200 只	厂房面积：	800 平方米
质量控制：	内部	管理体系认证：	iso 9001;

优点2

公司供应湖南株洲钻石牌硬质合金拉丝模坯生产成拉丝模具，适用于拉管模具，拉钢模具，拉铜模具。模具外套用45#钢加固，保护模具抗拉度，光洁度达7，抗拉度1800，公差正负1丝。最新价。4.9；5.9；每只38元。7.4；7.9；9.8；每只60元。

优点3

生产设备：线切割，电火花，车床，磨床（内磨。外磨）碾磨机，电磨机等。

模具材质：硬质合金。

产品用途：可供黑色。有色金属拉拔所需的线，棒，管模具。孔径0.30mm——650mm。

物流：天天快递，顺丰快递，申通快递及全国公路联运。

典型市场：无缝钢管，不锈钢管，线材厂，拉丝厂等。

优点4

硬质合金拉丝模在使用时要想模尽其才，物尽其用，达到最佳使用效果，而且获得很好的产品质量，就必须遵守以下9个法则：

1、合理选择模具牌号。根据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的牌号。比如说拉伸直径在20.0mm以下的钢筋、有色金属的线材或棒材的情况下就要选择yg6；20—50mm的就要选yg8的，更大的就要选yg11或yg15的了。

2、认真检查拉丝机。在拉丝前要先检查拉伸机是否平稳，不得有跳动，否则拉丝模容易损坏；

3、对线材做适当清理。在拉丝前要对线材的表面进行适当清理，否则既容易降低模具的使用寿命，也容易在线材上形成划痕，影响表面质量；

4、要正确选择润滑剂。要选择润滑效果优良的润滑剂，比如拉丝粉等，这样才能提高模具的使用寿命。

5、对硬质合金拉丝模进行良好的冷却并对工作区做好润滑，尤其是在高速拉丝时更要注意此点，这样才能最大限度的提高模具寿命。

6、合理选择压缩率。要根据所拉丝线材的大小及性能选择合适的压缩率，压缩率选择太小则造成生产成本提高，压缩率太大，则会造成模具寿命降低，甚至会出现炸模的现象发生。

7、注意控制金属材料的表面状况。在拉制过程中如发现因模具内孔黏附了金属微粒，而使金属材料表面形成划痕时应立即停车，将黏附的金属微粒除掉，把内孔抛光。每次在使用模具之前都要将模孔内的金属微粒仔细的清理干净。

8、定期检查模具。最合理的方法是不等模孔壁上出现金属微粒就做定期检查，发现不正常现象就做及时处理；

9、妥善保管硬质合金拉丝模。暂时不用的模具应涂上防锈油进行保护。