

淮北拉丝模厂商 拉丝模厂商 创威科技

产品名称	淮北拉丝模厂商 拉丝模厂商 创威科技
公司名称	铜陵市创威科技有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市经济技术开发区翠湖二路
联系电话	13655623435

产品详情

硬质合金模芯对拉丝模寿命影响 拉丝模厂商

拉丝模用的硬质合金为钨含量较低的碳化物---钨钴类合金，它具有较好的耐磨性、抗冲击性、抛光性和抗腐蚀性能，易于修复，价格低廉，是常用拉丝模芯制作材料，广泛应用于粗、中丝的拉伸。研究表明，通过改善硬质合金成分和组织结构，控制碳含量的波动值，细化碳化物的颗粒，可以提高材质的性能，延长其使用寿命。目前，国内外采用热等静压(HIP)处理、超细晶工艺及加入稀土元素来降低孔隙度，细化晶粒，提高合金的硬度，宣城拉丝模厂商，减小摩擦系数;并利用化学气相沉积(CVD)法和物理气相沉积(PVD)法在硬质合金表面形成金刚石薄膜或氮化钛涂层，提高合金的表面强度。拉丝模厂商

铜陵市创威科技有限责任公司是集研发、生产、销售各类漆包模、拉丝模于一体的模具生产企业，历经两年的发展现已成为高新技术企业、铜陵市守合同重信用企业、民营科技企业。

改进后的直线型拉线模孔型应具有以下几个特点

改进后的直线型拉线模孔型应具有以下几个特点：

- (1)孔型各部分的纵剖面线都必须是平直的，拉丝模厂商，平直的工作锥面拉拔力 α 小;
- (2)拉丝模各部位的交接部分必须明显，这样各部分可以充分发挥各自作用，避免了过渡角对定径区实际长度的减小;
- (3)延长入口区和工作区高度，使线材进入模孔工作锥的中间段，利用入口锥角和工作锥角上半部分形成的楔形区，建立“楔形效应”，在线材表面形成更致密牢固的润滑膜，减少磨损，适合于高速拉拔;拉丝模厂商

(4)定径区必须平直且长度合理。定径区过长，拉线摩擦力增大，线材拉出模孔后易引起缩径或断线，定径区过短，亳州拉丝模厂商，难以获得形状稳定、尺寸jing确和表面质量良好的线材，淮北拉丝模厂商，同时模孔还会很快磨损超差。铜陵市创威科技有限责任公司是集研发、生产、销售各类漆包模、拉丝模于一体的模具生产企业，历经两年的发展现已成为高新技术企业、铜陵市守合同重信用企业、民营科技企业。

异型拉丝模具的配模方式：

一.配模指南-拉丝配模四个步骤和关键数据计算方法

概要：拉丝配模是金属丝拉拔时根据坯料尺寸及金属丝尺寸确定拉拔道次、拉丝模模孔尺寸及形状的工作，也叫拉拔程序或拉拔路线的制定。可以分为单道次拉丝配模和多道次拉丝配模。拉丝模主要步

骤包括以下四个步骤:1.选择坯料;2.确定中间退火次数;3.确定拉拔道次和分配道次延伸系数;4.配模校核.文章就圆形断面金属拉丝和异型断面金属拉丝两种情况，具体介绍拉丝配模步骤和计算方法。

二.滑动式拉丝机配模原理及配模计算实例介绍

概要：拉丝配模指的是我们拉制过程中，对每道拉伸线模进行选择的方法。合理的配模有两个要点，一是机械；滑动式拉丝机有其固定的拉线轮速比，通过实动式拉丝机配模计算实例，计算拉7.2mm铜杆至1.6mm铜线的相关数据

淮北拉丝模厂商-拉丝模厂商-创威科技(查看)由铜陵市创威科技有限责任公司提供。铜陵市创威科技有限责任公司（www.tlcwkj.com）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。我们公司是全网商盟认证会员，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！同时本公司（www.dyxscj.com）还是从事安徽镀银漆包线，镀银线，镀银线厂家的厂家，欢迎来电咨询。