

广东五金拉伸模具加工规格尺寸 城龙模具厂

产品名称	广东五金拉伸模具加工规格尺寸 城龙模具厂
公司名称	永康市城龙模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区西朱九龙北路330号（永康市职业技术学院旁）
联系电话	15657920135

产品详情

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

模具材料的渗碳表面处理工艺：

渗碳必须用低碳钢或低碳合金钢，可分为固体、液体、气体渗碳三种。应用较广泛的气体渗碳，加热温度900-950。渗碳深度主要取决于保温时间，五金拉伸模具加工，一般按每小时0.2-0.25毫米估算。表面含碳量可达百分之0.85-1.05。渗碳后必须热处理，常用淬火后低温回火，得到表面高硬度、心部高韧性的耐磨抗冲击零件。

钢的渗碳，就是将低碳钢在富碳的介质中加热到高温（一般为900-950），使活性碳原子渗入钢的表面，以获得高碳的渗层组织。随后经淬火和低温回火，使表面具有高硬度、耐磨性及疲劳抗力，而心部仍保持足够的强度和韧性。

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

模具在现代工业中具有极其重要的作用，它的质量直接决定产品的质量。提高模具的使用寿命和精度、缩短模具的制造周期，是许多企业急需解决的技术问题，但在模具使用过程中经常会出现塌角、变形、磨损、甚至折断等失效形式。

提高冲压模具耐用度的方法——合理的进行冲压模具零件的锻及热处理：

在选择优质冲压模具材料的同时，对于同材质和不同性质的材料要求进行合理的锻造和热处理，是提高冲压模具耐用度的主要途径之一。例如，淬火时，若在加热时生产过热，不但会使此工件脆性过大，而且在冷却时容易引起变形和开裂，使耐用度降低。因此在制造冲压模具时，必须合理的掌握热处理工艺

。【拉伸模具、五金模具、冲压模具、炊具模具】城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

城龙模具厂主要经营拉伸模具，冲压模具，五金模具，餐具厨具模具等产品。

电刷镀技术是采用一种专用直流电源设备，电源的正极接镀笔，作为刷镀时的阳极;电源的负极接工件，作为刷镀时的阴极，镀笔通常采用高纯细石墨块作为阳极材料，石墨块外面裹上棉花和耐磨的漆棉套。

工作时，电源组件调整到合适的电压，并使浸满镀液得镀笔以一定的相对运动速度在被修复工件表面接触的部位，镀液中的金属离子在电场力的作用下扩散到工件表面上，在表面上获得电子还原成金属原子，从而这些金属原子沉积结晶形成镀层，也就是在被修复塑料模具型腔工作面上获得所需要的均匀沉积层。

城龙模具厂欢迎各界朋友莅临参观，拨打图片上的电话咨询！

广东五金拉伸模具加工规格尺寸-城龙模具厂由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）实力雄厚，信誉可靠，在浙江金华的模具设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领城龙模具厂和您携手步入辉煌，共创美好未来！