

下水口拉伸模具设计 下水口拉伸模具 城龙模具厂质量过硬

产品名称	下水口拉伸模具设计 下水口拉伸模具 城龙模具厂质量过硬
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

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，下水口拉伸模具加工，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。

模具材料的渗氮表面处理工艺：

应用最广泛的气体渗氮，加热温度500-600摄氏度。氮原子与钢的表面中的铝、铬、钼形成氮化物，一般深度为0.1-0.6毫米，氮化层不用淬火即可得到很高的硬度，这种性能可维持到600-650摄氏度。工件变形小，可防止水蒸气、碱性溶液的腐蚀，但生产周期长，成本高，氮化层薄而脆，不宜承受集中的重载荷。主要用来处理重要和复杂的精密零件。

涂层、镀膜是物理的方法，而“渗”是化学变化，本质不同。

【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。

模具设计的要求：

<1> 分型面的选取原则:

A) 不影响制品外观，尤其对外观有明确要求的制品，更应注意分型面对外观的影响;

- B) 有利于保证制品的精度;
- C) 有利于模具的加工，特别是型胚的加工;
- D) 有利于浇注系统、排气系统、冷却系统的设计;
- E) 有利于制品的脱模，确保在开模时使制品留于动模一侧;
- F) 方便金属嵌件的安装;

<2> 分型面为大曲面或分型面高低距较大时，可考虑上下模料做虎口配合. 虎口大小按模料而定.长和宽在200mm以下，做15mmX8mm高的虎口4个，斜度约为10%%d.如长度和宽度超过200mm以上的模料，其虎口应做20mmX10mm度约为10%%d.如长度和宽度超过200mm以上的模料，其虎口应做20mmX10mm高或以上的虎口，数量按排位而定(可镶可原身留).

<3> 绘图时要清楚的表达开模线位置，封胶面是否有延长等.

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。

渗氮用钢：

从理论上讲，下水口拉伸模具生产，所有的钢铁材料都能渗氮。但我们只将那些适用可渗氮处理并能获得满意效果的钢才称为渗氮用钢。凡含有Cr、Mo、V、Ti、Al等元素的低、中碳合金结构钢、工具钢、不锈钢（不锈钢渗氮前需去除工件表面的钝化膜，对不锈钢、耐热钢可直接用离子氮化方法处理）、球墨铸铁等均可进行渗氮。

渗氮后的零件虽然具有高硬度、高耐磨性和高的疲劳强度，但只是表面很薄的一层（铬钼铝钢于500-540，经35-65h渗氮层深只达0.3-0.65mm）。必须有强而韧的心部组织作为渗氮层的坚实基底，才能发挥渗氮的zui大作用。

总的来看，下水口拉伸模具设计，大部分渗氮零件是在有摩擦和复杂的动载荷条件下工作的，不论表面和心部的性能都要求很高。

如果用碳钢进行渗氮，形成的Fe₄N和Fe₂N较不稳定。温度稍高，就容易聚集粗化，表面不可能得到更高的硬度，下水口拉伸模具，并且，其心部也不能具有更高的强度和韧性。为了在表面得到高硬度和高耐磨性，同时获得强而韧的心部组织，必须向钢中加入一方面能与氮形成稳定氮化物，另外还能强化心部的合金元素，如Al、Ti、V、W、Mo、Cr等，均能和氮形成稳定的化合物，其中，Cr、W、Mo、V还可以改善钢的组织，提高钢的强度和韧性。

目前，专门用于渗氮的钢种是38CrMoAlA，其中，铝与氮有极大的亲和力，是形成氮化物提高渗氮层强度的主要合金元素。AlN很稳定，到约1000 的温度在钢中不发生溶解。由于铝的作用使钢具有良好的渗氮性能，此钢经过渗氮，表面硬度高达1100-1200HV（相当67-72HRC）。38CrMoAlA钢脱碳倾向严重，各道工序必须留有较大的加工余量。

对高硬度、高耐磨性要求的氮化件，不宜选用碳钢和一般合金钢。对以提高抗蚀性能为主的氮化件，可

选用碳钢和一般合金钢。

【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！

下水口拉伸模具设计-下水口拉伸模具-城龙模具厂质量过硬由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）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！