

北京拉伸模具 城龙模具厂勤勉尽责 冲压拉伸模具设计

产品名称	北京拉伸模具 城龙模具厂勤勉尽责 冲压拉伸模具设计
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，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。

常用渗碳钢可以分碳素渗碳钢和合金渗碳钢两大类。

（1）碳素渗碳钢

用得最多的是15和20钢，它们经渗碳和热处理后，表面硬度可达56-62HRC。但由于淬透性较低，只适用于心部强度要求不高、受力小、承受磨损的小型零件，如轴套、链条等。

（2）低合金渗碳钢

如20Cr、20Cr2MnVB、20Mn2TiB等，其渗透性和心部强度均较碳素渗碳钢高，可用于制造一般机械中的较为重要的渗碳件，如汽车、拖拉机中的齿轮、活塞销等。

（3）中合金渗碳钢

如20Cr2Ni4、18Cr2N4W、15Si3MoWV等，由于具有很高的淬透性和较高的强度及韧性，主要用以制造截面较大、承载较重、受力复杂的零件，如航空发动机的齿轮、轴等。

固体渗碳、液体渗碳、气体渗碳，渗碳温度为900-950，表面层（碳）为0.8-1.2%，层深为0.5-2.0mm。

【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！

提高冲压模具耐用度的方法：

为了提高冲压模具的耐用度，应选取精度较高及刚性较高的压力机，并使其冲压吨位大于冲压力百分之三十以上。正常来说，使用伺服冲床可相应提高模具寿命在几倍至几十倍以上。

【拉伸模具、五金模具、冲压模具、炊具模具】您的满意是我们不断地追求，我们将向最强的目标不断前进！厂家直销，价格实惠，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！

抛光中注意事项如下：

- 1、研模具平面用前后拉动，五金拉伸模具加工，拖动油石的柄尽量放平，不要超出 25° ，五金拉伸模具设计，因斜度太大，力由上向下冲，北京拉伸模具，易导致研出很多粗纹在工件上。
- 2、如果工件的平面用铜片或竹片压着砂纸抛光，砂纸不应大过工具面积，否则会研到不应研的地方。
- 3、尽量不要用打磨机修分模面，因砂轮头修整的分模面比较粗糙以及有波浪高低不平，冲压拉伸模具设计，如必要时，必须将砂轮头粘修至同心度平衡。

【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！

北京拉伸模具-城龙模具厂勤勉尽责-冲压拉伸模具设计由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（www.zjclmj.com.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。城龙模具厂——您可信赖的朋友，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），联系人：华静。