

# 下水口拉伸模具设计 下水口拉伸模具 城龙模具厂深受欢迎

产品名称	下水口拉伸模具设计 下水口拉伸模具 城龙模具厂深受欢迎
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，下水口拉伸模具，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，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，下水口拉伸模具制作，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。

模具损坏：模具损坏是指模具开裂、折断、涨开等，处理模具损坏问题，必须从模具的设计、制造工艺和模具使用方面寻找原因。首先要审核模具的制造材料是否合适，相对应的热处理工艺是否合理。通常，模具材料的热处理工艺对其影响很大。如果模具的淬火温度过高，下水口拉伸模具设计，淬火方法和时间不合理，以及回火次数和温度、时间选择不当，都会导致模具进入冲压生产后损坏。落料孔尺寸或深度设计不够，容易使槽孔阻塞，造成落料板损坏。弹簧力设计太小或等高套不等高，会使弹簧断裂、落料板倾斜.造成重叠冲打，损坏零件。

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。

模具砂纸打磨和油石研磨应注意的事项:

- 1) 对于硬度较高的模具表面只能用清洁和软的油石打磨工具。
- 2) 在打磨中转换砂号级别时，下水口拉伸模具生产，工件和操作者的双手必须清洗干净，避免将粗砂粒带到下一级较细的打磨操作中。
- 3) 在进行每一道打磨工序时，砂纸应从不同的45°方向去打磨，直至消除上一级的砂纹，当上一级的砂纹清除后，必须再延长25%的打磨时间，然后才可转换下一道更细的砂号。
- 4) 打磨时变换不同的方向可避免工件产生波浪等高低不平。

**【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-城龙模具厂深受欢迎由永康市城龙模具厂提供。永康市城龙模具厂（[www.zjclmj.com.cn](http://www.zjclmj.com.cn)）位于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）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前城龙模具厂在模具设备中享有良好的声誉。城龙模具厂取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。城龙模具厂全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。