

西藏拉丝模具 铜陵创威科技公司 异型拉丝模具

产品名称	西藏拉丝模具 铜陵创威科技公司 异型拉丝模具
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

异型拉丝模具的配模方式

拉丝配模是金属丝拉拔时，根据坯料的尺寸及金属丝的尺寸来确定拉拔道次、拉丝模模孔尺寸及形状，也叫拉拔程序或拉拔路线的制定。拉丝配模可以分为单道次拉丝配模和多道次拉丝配模。拉丝模配模主要包括以下四步：

- 1、选择坯料；
- 2、确定中间的退火次数；
- 3、确定拉拔道次和分配道次延伸系数；
- 4、配模校核。

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，异型拉丝模具，生产的产品具有性能稳定、使用寿命长等优点。有购买意向者欢迎来电详询。

聚晶金刚石拉丝模具的加工方法

关于聚晶金刚石拉丝模具的加工方法，创威科技的小编接下来就为您做些简单介绍。

机械研磨法：

传统意义上的拉丝模具加工方法有研磨法和特种加工法。研磨法的主要工作原理是利用机械传动装置带动研磨工件的运动，进而对模具进行研磨加工。但是考虑到聚晶金刚石的硬度较高，传统的机械研磨的方法并不适用于聚晶金刚石拉丝模具的加工制造。

特种加工法：

目前对聚晶金刚石拉丝模具的加工多采用特种加工的方法，特种加工法包括电火花法、超声波法、激光法以及电解法等多种方法。特种加工法利用电力、超声波以及激光等实现对聚晶金刚石拉丝模具的加工，人造聚晶拉丝模具，这种加工方法对加工用具的硬度要求比较低，也不需要加工材料的巨大外力作用，西藏拉丝模具，且特种加工法的加工精度高于机械研磨法。因此，特种加工法已经广泛用于聚晶金刚石拉丝模具的加工制造，提高了拉丝模具的加工精度以及使用寿命。

合理的配模是保证线材表面质量，拉丝模具生产厂家，控制尺寸准确一致，降低拉线鼓轮磨损，减轻设备运行负荷的关键要素。对于滑动式拉丝机，要熟悉设备的机械延伸率，合理地选择滑动系数，是配模的首要步骤。

根据被拉线材的材料及每道拉丝的减面率选择模具的孔型。一般地说，被拉线材越硬，模具的压缩角应越小、定径区应越长；反之亦然。每道拉丝的减面率也与相应模具的压缩角度密切相关，要根据减面率的大小适当调整压缩角的大小。

铜陵市创威科技有限责任公司是集研发、生产、销售各类涂漆模、漆包模、拉丝模于一体的模具生产企业，生产的产品具有性能稳定、使用寿命长等优点。有购买意向者欢迎来电详询。

西藏拉丝模具-铜陵创威科技公司-异型拉丝模具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）为客户提供“拉丝模,涂漆模,导向模,漆包模”等业务，公司拥有“拉丝模,涂漆模,导向模,漆包模”等品牌，专注于拉丝模等行业。欢迎来电垂询，联系人：张先生。同时本公司（www.xbmcj.com）还是从事漆包模，模具包模，漆包模厂家的厂家，欢迎来电咨询。