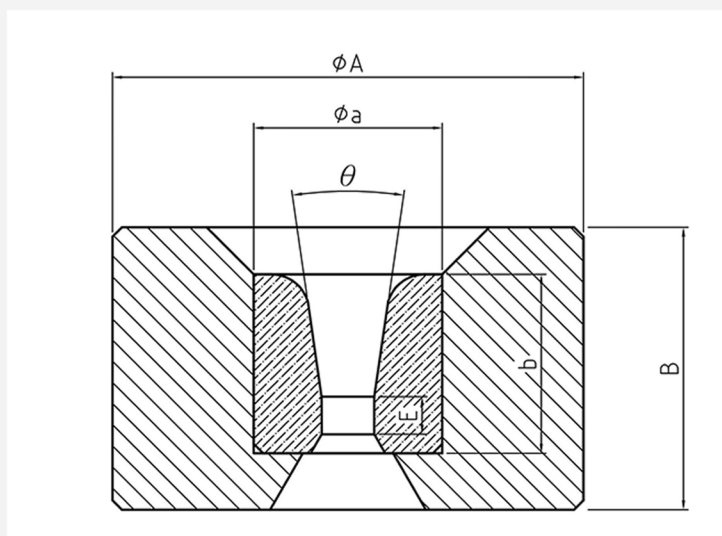


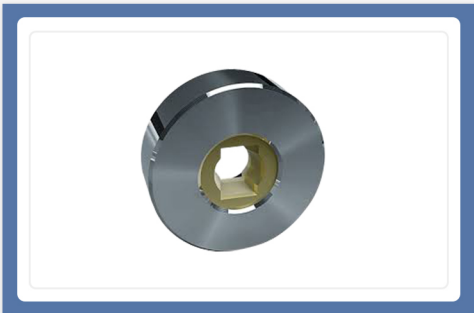
线/棒材料工业 —— 拉丝模

▶ 对于低碳钢、铜、黄铜、铝等金属材料的拉丝工艺，SG以25年的工艺及专业知识提供基本款圆形、四角形、六角形、平角形及特殊不规则形状，寿命高，价格低的钨钢拉丝模和SG其它产品一样，模具的制造过程严格执行一贯的高质量、高精度的标准。

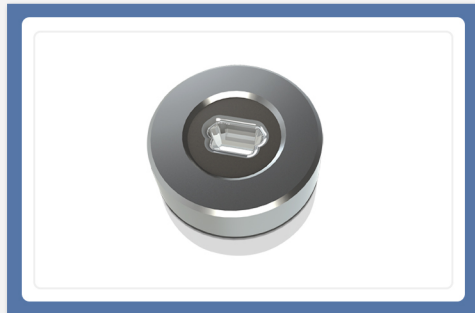


软质材料用 For Drawing Soft Wire		硬质材料用 For Drawing Hard Wire		Tip Size		Case Size	
型号 Cat No.	范围 Recommended Range	型号 Cat No.	范围 Recommended Range	a	b	A	B
W3	1.8 ~ 3	W103	1.5 ~ 2.5	12	8	30	15
W4	3 ~ 5	W104	2.5 ~ 4	15	10	42	20
W5	5 ~ 7	W105	4 ~ 8	20	14	55	24
W6	7 ~ 9	W106	6 ~ 8	25	18	60	28
W7	9 ~ 12	W107	8 ~ 10	30	22	70	35
W8	12 ~ 15	W108	10 ~ 13	35	25	85	40
W9	15 ~ 18	W109	13 ~ 16	40	27	100	45
W10	18 ~ 24	W110	16 ~ 20	50	30	125	50
W11	24 ~ 30	W111	20 ~ 26	60	35	145	60
W12	30 ~ 36	W112	26 ~ 32	70	40	175	70
W13	36 ~ 44	W113	32 ~ 38	80	50	195	80
W14	44 ~ 52	W114	38 ~ 46	90	60	215	90
W15	52 ~ 62	W115	54 ~ 62	100	60	230	90

PRODUCT 拉丝模A



PRODUCT 拉丝模B



PRODUCT 拉丝模C



线/棒材料工业 —— 热压模

► 温度：

在挤压操作之前，将模具加热至350℃。挤压操作期间，模具的温度不应低于250℃。使用结束，将模具冷却至环境温度，并注意模具不应用水冷却。

► 发丝裂纹：

入口R角有时发生细小的裂纹。这些不会损害模具的功能。只有当被挤压的材料粘附到这些发丝裂纹上时，才需要修整模具。因此，我们建议使用精细的棉布和钻石膏进行手工抛光。

PRODUCT 热压模A



PRODUCT 热压模B

