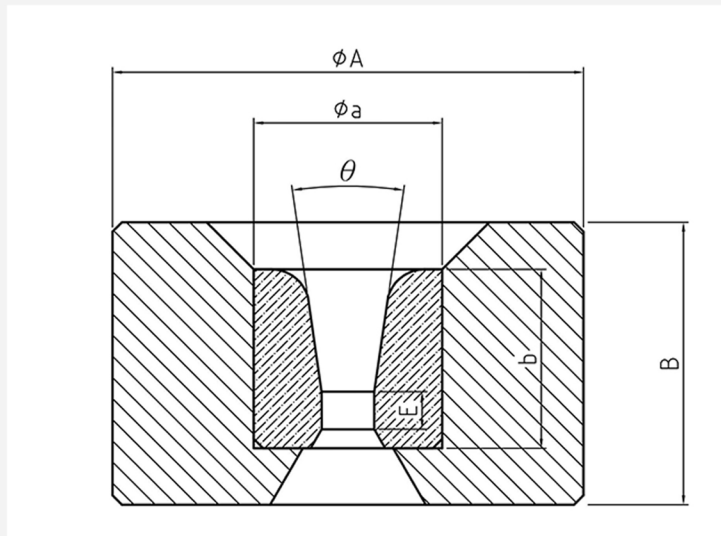


## 線/棒材料工業 —— 抽線模

▶ 對於低碳鋼、銅、黃銅、鋁等金屬材料的拉絲工藝，SG以25年的工藝及專業知識提供基本款圓形、四角形、六角形、平角形及特殊不規則形狀，壽命高，價格低的鎢鋼抽線模和SG其它產品一樣，模具的制造過程嚴格執行一貫的高品質、高精度的標準。



軟質材料用 For Drawing Soft Wire		硬質材料用 For Drawing Hard Wire		Tip Size		Case Size	
型號 Cat No.	範圍 Recommended Range	型號 Cat No.	範圍 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



## 線/棒材料工業 —— 熱壓模

▶ 溫度：

在擠壓操作之前，將模具加熱至350°C。擠壓操作期間，模具的溫度不應低於250°C。使用結束，將模具冷卻至環境溫度，並注意模具不應用水冷卻。

▶ 髮絲裂紋：

入口R角有時發生細小的裂紋。這些不會損害模具的功能。只有當被擠壓的材料粘附到這些髮絲裂紋上時，才需要修整模具。因此，我們建議使用精細的棉布和鑽石膏進行手工拋光。

