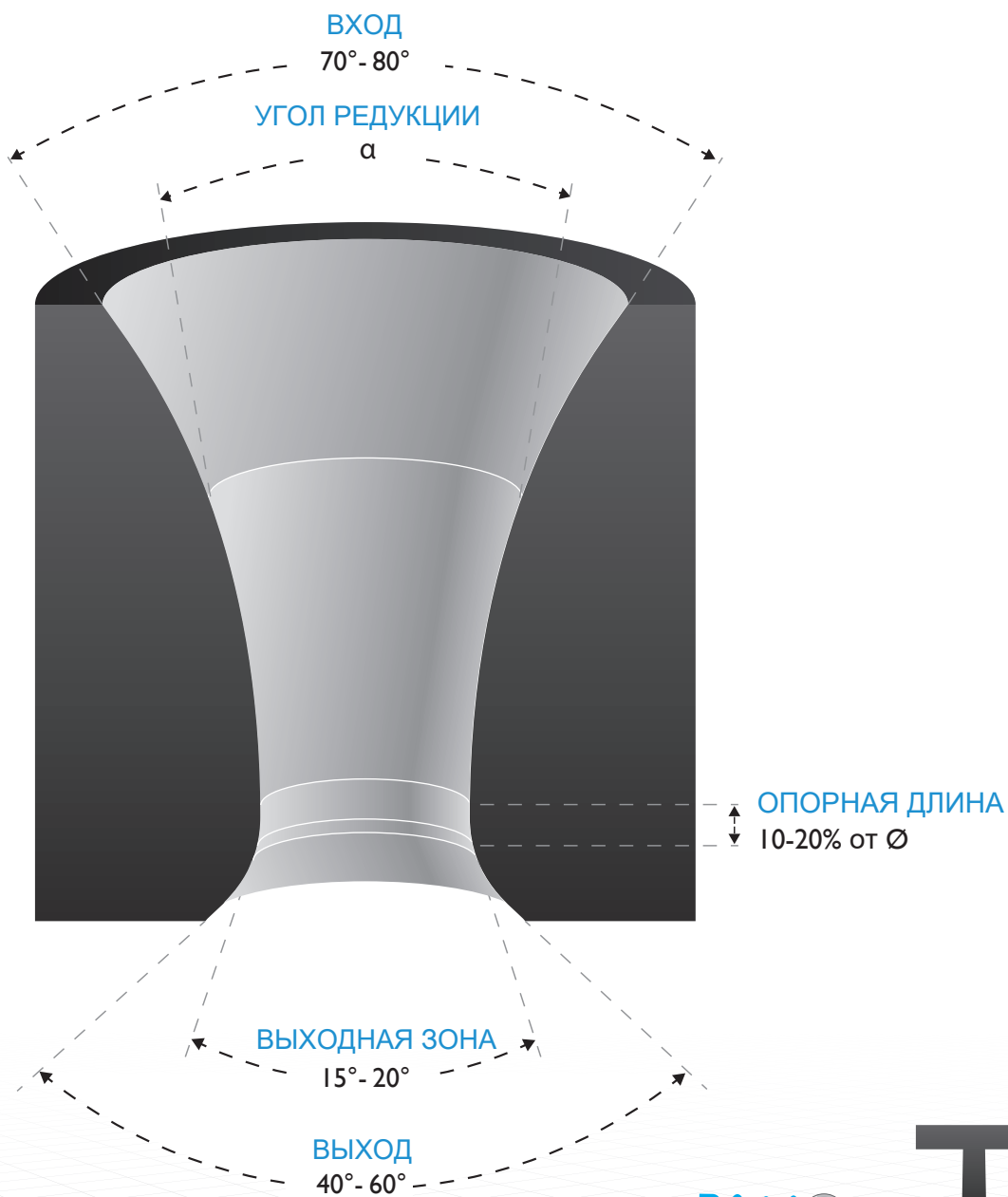


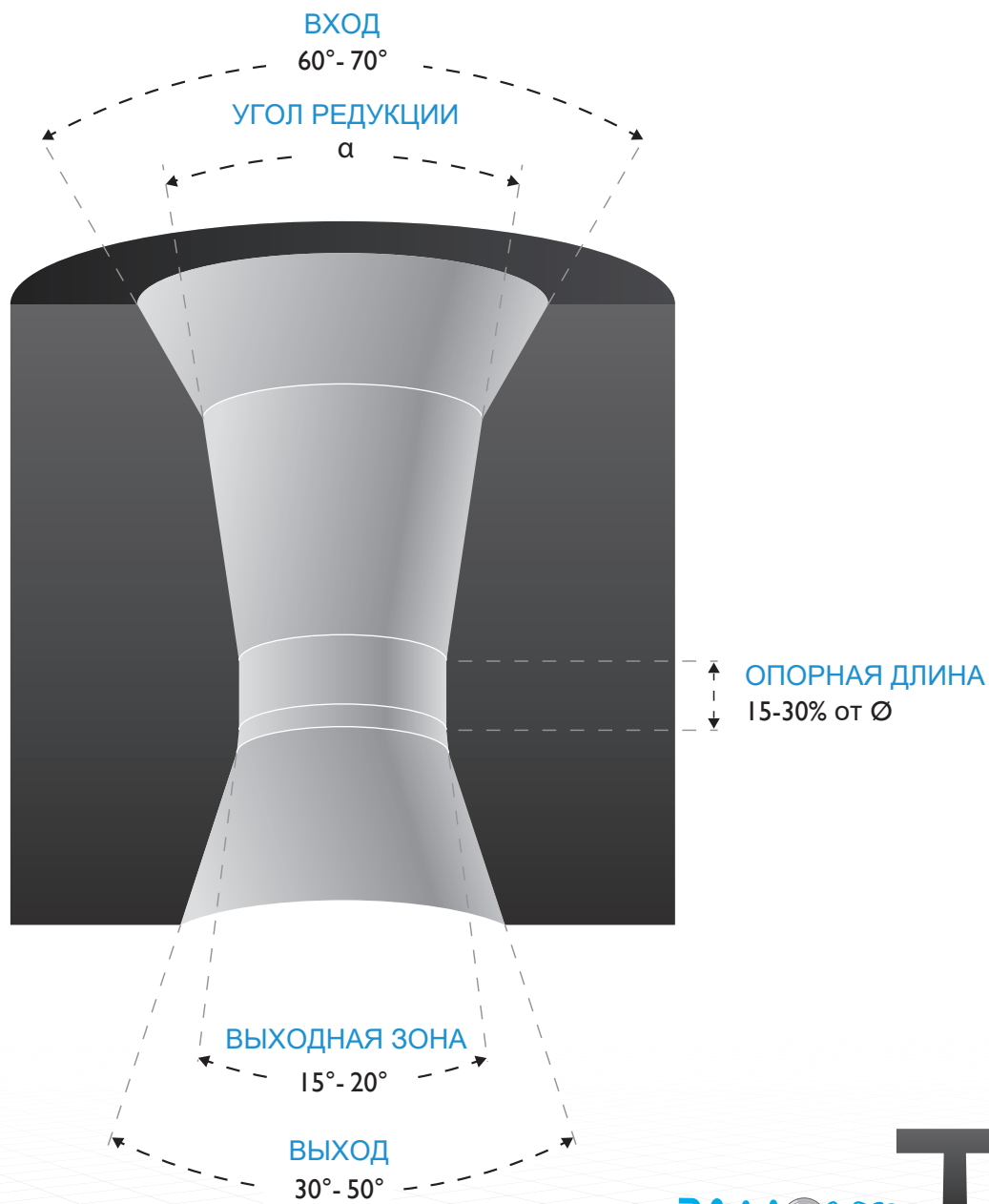
	α	B (% от ϕ)
Медь	16° - 18°	25-30%
Луженая медь	18° - 20°	20-25%
Медные сплавы	14° - 16°	30-40%
Алюминий	18° - 20°	15-20%
Алюминиевые сплавы	14° - 16°	20-30%
Серебро	18° - 20°	20-25%
Золото	18° - 20°	20-25%
Вольфрам	12° - 14°	30-40%
Молибден	12° - 14°	30-40%
Нержавеющая сталь	14° - 16°	30-35%
Высокоуглеродистая сталь	10° - 12°	40%
Среднеуглеродистая сталь	12° - 14°	35%
Низкоуглеродистая сталь	14° - 16°	30%

Угол редукции и опорная длина в этой таблице являются наиболее широко используемыми параметрами и приведены только для информации. Обратите внимание, что точная геометрия волокна зависит от диаметра входной проволоки, а также от конкретного процесса волочения.



	α
Медь	18° - 22°
Алюминий	22° - 26°

Точная геометрия волокна зависит от количества и размера проводов, участвующих в процессе уплотнения / скручивания..



	α
Сталь	18° - 26°
Медь	24° - 36°

Угол редукции для волочения труб без оправки зависит от диаметра входного отверстия. Для волочения труб на плавающей оправке он также зависит от геометрии оправки.