

# 云浮圆柱电池卷针 超鸿80万次寿命 圆柱电池卷针加工

产品名称	云浮圆柱电池卷针 超鸿80万次寿命 圆柱电池卷针加工
公司名称	东莞市超鸿五金精密科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦岭南大道128号
联系电话	13975338883

## 产品详情

### 冷挤压圆柱电池卷针如何选择模具钢？

金属的挤压成型是在强烈的三向压应力状态下完成的，凸模既受强大的压应力，又受各种不均衡侧向力，在回程时瞬间易引起断裂，受力复杂的凸模，特别是在凸模尺寸变化处应力集中，易产生脆性断裂，而凹模有胀裂的可能以及由于金属剧烈流动而引起模腔严重磨损。

冷挤压圆柱电池卷针的结构尺寸、工艺、模具加工、润滑都对模具寿命有很大影响，但首先要重视选材和热处理工艺。传统的冷挤压模具材料有：T10A、CrWMn、60Si2Mn、Cr12、Cr12MoV、W18Cr4V、W6Mo5Cr4V等钢，使用过程中都发现凸模易折断，凹模易胀裂，这表明了强韧性较差。用国产新型模具钢如：基体钢6W6(6W6Mo5Cr4V2)、LD(7Cr7Mo2V2Si)、65Nb(6Cr4W3Mo2VNb)、012Al(5Cr4Mo3SiMnVAl)、RM2(5Cr4W5Mo2V)、LM1(65W8Cr4VTi)、LM2(65Cr5Mo3W2VSiTi)以及高碳低合金钢GD(6CrNiSiMnMoV)、CH-1(7CrSiMnMoV)等可大大提高强韧性，其耐磨性可通过表面处理来达到。

冷挤压圆柱电池卷针选用老钢种时，可采用与提高厚板冲裁模强韧性的相同措施来解决，例如重载冷挤压凸模常用高速钢制作，抗压强度和耐磨性都很好，缺点是韧性差，易脆断，降低淬火温度或减少高速钢中的碳化物可提高高速钢的断裂抗力。新型基体钢6W6(6W6Mo5Cr4V2)就是一个例子。在加工两端带有凹坑的冷挤压件时，原用W18Cr4V钢制作凸模、Cr12MoV钢制作凹模，寿命为1万多件，模具为断裂失效。用降碳高速钢6W6Mo5Cr4V钢制作模具，1050~1120 淬火，560 回火3次，模具寿命提高约4倍。

以上圆柱电池卷针信息由东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，欢迎咨询。

企业视频展播，请点击播放

## 圆柱电池卷针工艺性能要求

圆柱电池卷针的制造一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为保证圆柱电池卷针的制造质量，降低生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性；还应具有小的氧化、脱碳敏感性和淬火变形开裂倾向。

1. 可锻性，具有较低的热锻变形抗力，塑性好，锻造温度范围宽，锻裂冷裂及析出网状碳化物倾向低。
2. 退火工艺性，球化退火温度范围宽，退火硬度低且波动范围小，球化率高。
3. 切削加工性，切削用量大，刀具损耗低，加工表面粗糙度低。
4. 氧化、脱碳敏感性，高温加热时氧化能好，脱碳速度慢，对加热介质不敏感，产生麻点倾向小。
5. 淬硬性，淬火后具有均匀而高的表面硬度。
6. 淬透性，淬火后能获得较深的淬硬层，采用缓和的淬火介质就能淬硬。
7. 淬火变形开裂倾向，常规淬火体积变化小，形状翘曲、畸变轻微，异常变形倾向低。常规淬火开裂敏感性低，对淬火温度及工件形状不敏感。
8. 可磨削性，砂轮相对损耗小，无烧的伤极限磨削用量大，对砂轮质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

想了解更多关于电池封口模具的信息，欢迎咨询生产电池封口模具厂家东莞市超鸿五金精密科技有限公司。

## 圆柱电池卷针钨钢的刀片的保养方法

圆柱电池卷针钨钢的刀片的保养非常重要，也是许多顾客容易忽略掉的日常工作，这里小编要分享一些钨钢的刀片的保养方法。钨许多购买钨钢的刀片的客户都不清楚如何去保养和维护，其实保养好钨钢的刀片并不困难，只要平常使用的时候多注意下即可，下面小编总结了几点：

首先购买钨钢的刀片的客户要仔细阅读使用说明书，严格按照上面的步骤来使用钨钢的刀片。安装钨钢的刀片的时候不要用硬物敲击刀口，可以敲击刀体或者刀背。必须注意的是一定要把钨钢的刀片的装到

刀座位置，避免动刀和定刀碰撞。然后，每隔两周就要检查一下带动钨钢的刀片刀轴的皮带、齿轮等，遇到问题及时更换。后要有的维护人员，这样才能保证刀片的性能。

以上是圆柱电池卷针的详细信息，由电池模具厂家东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，如果您对电池封口模具的信息有什么疑问，请与该公司进行进一步联系，获取电池封口模具的更多信息。