

超鸿确保光洁度 方形卷绕机卷针垫片定做

产品名称	超鸿确保光洁度 方形卷绕机卷针垫片定做
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

方形卷绕机卷针垫片生产双向压制方式及其特点有哪些？

双向压制是从两个相反方向对粉末体施加压力使之成型的压制方式；由于加压的时间不同又可分为同步双向、分布双向和差动式双向三种方式。双向压制的压制设备和方形卷绕机卷针垫片比较复杂，操作和维护都需要较高的技术水平。但其压制的产品密度分布比较均匀，密度差小，中性区可调节控制；烧结后，刀尖等部位的密度能得到保证、产品的锥形度和弯曲变形小，适于质量和精度要求高的产品生产。

东莞市超鸿五金精密科技有限公司是一个不断求上进求进取的朝气蓬勃的企业。在做好原来业务范畴的基础上，不断寻找新的领域，与时俱进。是您忠实的合作伙伴，可靠的肩膀，坚实的后盾。前路风风雨雨，东莞市超鸿五金精密科技有限公司一直陪伴着您，披荆斩棘，属于我们的未来。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市超鸿五金精密科技有限公司

方形卷绕机卷针垫片与国外模具的差异

近几年，我国方形卷绕机卷针垫片业发展迅速，但远远不能适应国民经济发展的需要。超鸿五金领导分

析认为，主要的问题是低档模具过剩，高质量模具却供不应求，甚至必须依赖进口。

中外模具存在五大差异

1、原材料问题

受售价限制，国产模具多采用2Cr13和3Cr13作精密热处理，而国外则采用模具材料DINI、2316，其综合机械性能，耐磨、耐腐蚀性能及抛光亮度均明显优于国产材料。这从根本上影响了国产模具的外观质量和使用寿命。

2、制造工艺水平

国内模具生产厂家，工艺条件参差不齐，差距很大。不少厂家由于设备不配套很多工作依赖手工完成，严重影响了精度和质量。

3、模具设计体系

国内一些生产厂家虽然也采用了计算机辅助设计(CAD)和计算机辅助制造技术(CAM)，但依旧停留在引进、消化和吸收阶段，难以形成具有成熟的理论指导和设计体系。

4、调试水平

模具就其本质而言属于工装，生产出合格制品才是终目的。因此，模具的质量、性能依赖试模结果检验。国内模具厂因交货期短，试模设备局限，往往把质量检验工作放在用户处试模，易给用户造成大量的损失和浪费。

5、配套体系

我国模具生产企业习惯埋头搞生产科研，而忽视了与其他设备供应商、原料供应商合作。无形中使用户走了许多弯路。我们的模具厂必须和其他厂家及各大科研院所共同合作，为用户创造的制品，创造更大的利润，才有希望为自己营造广阔的发展空间。

想了解更多关于方形卷绕机卷针垫片的信息，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。

方形卷绕机卷针垫片失效的原因有哪些？

方形卷绕机卷针垫片是铸造液态模锻的一种方法,一种在的压铸模锻机上完成的工艺。引起引起方形卷绕机卷针垫片失效的原因主要如下几个方面，小编给大家具体介绍一下。

一、碎裂失效

在压射力的作用下,模具会在薄弱处萌生裂纹,尤其是模具成型面上的划线痕迹或电加工痕迹未被打磨光,或是成型的清角处均会先出现细微裂纹,当晶界存在脆性相或晶粒粗大时,即容易断裂。而脆性断裂时裂纹的扩展很快,这对模具的碎裂失效是很危险的因素。

二、热疲劳龟裂损坏失效

方形卷绕机卷针垫片生产时,模具反复受激冷激热的作用,成型表面与其内部产生变形,相互牵扯而出现反复循环的热应力,导致组织结构二损伤和丧失韧性,引发微裂纹的出现,并继续扩展,一旦裂纹扩大,还有熔融的金属液挤入,加上反复的机械应力都使裂纹加速扩展。因实际生产中,多数的模具失效是热疲劳龟裂失效。

想了解更多关于方形卷绕机卷针垫片的信息,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。