

佛山圆柱卷针机卷针 超鸿80万次寿命 圆柱卷针机卷针报价

产品名称	佛山圆柱卷针机卷针 超鸿80万次寿命 圆柱卷针机卷针报价
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

采购圆柱卷针机卷针配件需要注意哪些？

标准的圆柱卷针机卷针配件是现货供应的，那么，只需订购就可以吗？是否定的。实际上，在订货前，你需要考虑的问题还有很多，因此，你在采购圆柱卷针机卷针配件时，为首要的是与供应商就以下问题进行交流：

- 1.有效性：在今天的市场，需确保你在世界的任何地方都能找到相同的替换配件。
- 2.质量稳定和可追溯性：你的供应商应当有质量稳定的记录，并且能够追溯他们生产的任何产品。
- 3.模具配件可兼容性：确保你所购买的配件和模具内的其他配件兼容或便于在模具上运作。
- 4.产品范围、多材料供应和特殊配件有效性：核对额外的配件，例如接头和水堵头等。查看是否在需求不同的材料或尺寸时能很轻易地找到它们。
- 5.产品技术支持：供应商是否可直接沟通以及在线提供产品支持？
- 6.在线资源：即配件的CAD图纸和订购服务的图书馆：如果你需要在下班后订购零件或是需要一张CAD图纸或其他文档，在线的配件供应商资源是很宝贵的。

D-M-E内加热式热流道

- 7.安装简单和推荐的预防保养：查看是否有简单明了的安装说明。在适用的情况下，一同包装的产品也应标有预防保养步骤，例如清洗、润滑和替换步骤。

8.价格和不额外收费的功能：这些配件应该具有竞争力的增值空间，提供的设计和应是在其他地方不太可能会有有的，从而为你和你的客户节约时间和金钱。

9零件更新可互换：一段时间后，供应商的设计有所变更时，你应该能够及时更换之前的版本。

以上电池封口模具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

视频作者：东莞市超鸿五金精密科技有限公司

圆柱卷针机卷针钎焊裂纹产生的原因及其防止措施

圆柱卷针机卷针钎焊裂纹产生的原因有哪些？导致圆柱卷针机卷针工件的裂纹因素是多方面的，如槽形设计、钎焊工艺、加热过程及刃磨等。

1，一些硬度高、强度低的硬质合金，如YT60、YT30、YG2和YG3X等，容易产生钎焊裂纹。尤其是这些牌号的硬质合金的钎焊面积比较大时更应当引起重视。

2，封闭式或半封闭式的槽形，是增加钎焊应力促使造成裂纹的重要原因。应在满足焊缝强度使用要求的情况下，尽可能减少钎焊面积，以减小钎焊应力。

3，焊接加热速度太快或焊后冷却速度过快会造成热量分布不均，产生瞬时应力引起裂纹。快速加热时，硬质合金外层受压应力，中间受拉应力，超过允许的加热速度时，可能产生可见的裂纹和内部不可见的裂纹。钎焊后快速冷却时，外层上会出现拉应力，而引起合金中出现裂纹。应避免将工件放在潮湿的地面上，或放在潮湿的石灰槽中，这会使硬质合金因骤冷而产生裂纹。

4，硬质合金本身有缺陷，在焊前检查时未能发现而导致钎焊后发生裂纹。对于大面积或特殊形状的硬质合金，钎焊前必须逐块的进行严格检查。硬质合金在烧结过程中的缺陷，如小裂纹、崩角、疏松等情况，加热钎焊后可能扩大形成大裂纹。

5，钎焊后刃磨不当也会产生裂纹，如砂轮的材料、硬度和粒度等选用不合适，磨削时用水冷却，磨削余量留的过大、磨削工艺不当等也易造成裂纹。

以上电池封口模具信息由东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，欢迎咨询。

硬质合金圆柱卷针机卷针加工成型工艺的特点

圆柱卷针机卷针的加工成型工艺经过长时间的磨练，已经非常简单，制作出的圆柱卷针机卷针有着较好的精度和硬度，可以满足使用需要。如今，使用硬质合金模具的地方是越来越多，那么对于硬质合金模具来说，它的加工成型工艺的特点有哪些呢？

硬质合金常用于制造冲裁模的凸模和整体凹模或凹模拼块，拉深模、弯曲模的凸模和凹模以及拉丝模、冷镦模等。

制造硬质合金凸模或镶拼式凹模块，可以用外圆磨削、平面磨削或成形磨削的方法加工；整体硬质合金凹模，可以用内孔磨削、电火花穿孔或电火花线切割的方法加工。磨削或电加工以后达不到要求时，应由钳工进行研磨加工。磨削加工时，要选择刚性好、振动小的机床，合适的砂轮和切削规范。对凹模进行电火花加工穿孔时，用银钨合金制作电极可使被加工件得到较好的表面质量。此外，还可采用超声波加工。

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。