

CR1632电池成型模具 超鸿保证同心度 常德电池成型模具

产品名称	CR1632电池成型模具 超鸿保证同心度 常德电池成型模具
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

怎么判定电池成型模具的实用性与稳定性

与现有技术相比，超鸿公司提供了一种电池成型模具装置，具备以下有益效果：

1、该电池成型模具，通过底座上表面开设的锂电池适配的凹槽和第一弹簧一端的卡紧块配合效果，可以准确定位锂电池封口的位置，可迅速进行封口工作，提高了工作效率，大大加强了该封口装置的实用性。

2、该电池成型模具，通过底座上设置的第二弹簧顶端的千斤顶，在进行封口工作时，只需要手动调节转动手柄，带动千斤顶沿着导向杆向下进行移动，从而压缩第二弹簧，下降到一定高度压紧锂电池，即可对锂电池进行封口；封口完成后，再次调节转动手柄，使千斤顶沿着导向杆向上移动，从而第二弹簧复位，减少了零部件之间的磨损，大大加强了该封口装置的稳定性。

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。是您最忠实的合作伙伴，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，开创属于我们的未来。

电池成型模具失效的原因有哪些？

电池成型模具是铸造液态模锻的一种方法,一种在专用的压铸模锻机上完成的工艺。引起引起电池成型模具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,模具会在最薄弱处萌生裂纹,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

电池成型模具生产时,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。

想了解更多关于电池成型模具的信息,欢迎咨询专业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。

冷挤压电池成型模具如何选择模具钢?

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。

冷挤压电池成型模具的结构尺寸、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(5Cr4Mo3SiMnVAI)、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。

冷挤压电池成型模具选用老钢种时,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。

以上电池成型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。