

# 韶关电池封口模具 超鸿电池模非标定做

产品名称	韶关电池封口模具 超鸿电池模非标定做
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

### 电池封口模具的注意事项

电池封口挤压成型电池封口模具是采用优质钨钢模具材料制成的专用于铝质电池壳的挤压成型的电池封口模具，适合于卧式金属冷挤压机和闭式单点压力机上挤压铝质电池壳，电池壳挤压成型钨钢模具通过专业选材和精工制造、镜面研磨，具有抗酸碱耐腐蚀不生锈的特点，挤压出来的铝电池壳能获得平整光滑的内外表面，使用寿命是普通挤压模具的2.5倍以上。

下面就为大家整理一下挤压成型电池封口模具的使用注意事项。

日常加工使用中，对于电池封口挤压成型钨钢模具的使用，可以总结以下几点：

- 1、因为其具备高硬度而具备脆性，安装与使用过程中应避免碰撞模具，禁止敲打钨钢模具。
- 2、使用时认真检查生产设备状况：工作前先检查机器是否正常，模具是否安装紧固到位，模具形状尺寸是否正确等。不得有松异常现象存在。
- 3、对挤压材料作适当清理：为保障挤压件的表面质量和模具的使用情况，工作前应对挤压现场及挤压材料作适当清理、清洁。
- 4、制定合理的模具、盛锭铜、锭坯的加热温度：为保障产品质量并大限度地发挥硬质合金模具的特性，使模具使用寿命大化，应制定合理的模具、盛锭铜的加热保温温度，制定合理的锭坯加热温度。
- 5、全程跟踪冷挤压过程：对挤压过程进行全程控制可在一时间发现不良现象，以便在一时间内处理问题。

6、妥善保管模具：对暂时不用的模具做好维护保养，装卸摆放模具时应尽量小心不碰撞钨钢模具，以免造成损伤。

想了解更多关于电池封口模具的信息，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。

### 超鸿电池封口模具的工作原理

现有电池封口模具一般包括夹模和凹模两个部分，该凹模的一端连接有压力机或气缸，另一端设有容纳钢壳头部的模腔101，模腔101底部与钢壳头部接触的面为弧形面102。封口时，由夹模固定钢壳组成定模（夹持在钢壳的滚槽处），由压力机或气缸驱动的凹模为动模，钢壳的中心与模腔101的中心处在同一轴线上；在压力机或气缸的作用下，凹模向右运动，将钢壳头部纳入模腔101内，钢壳头部受压沿着弧形面102向内弯折，完成封口。

由于现有很多圆柱形锂电池的钢壳常常是“两段式”的，钢壳侧壁的下半部分较薄，以增大电池容量，而上半部分的侧壁则较厚，以保证密封性，避免在后续加工或使用中出现泄漏。当利用上述电池封口模具进行封口时，钢壳头部在模腔中固定与压延变形两个步骤几乎同时进行，中间没有延迟的时间，封口后极易造成钢壳头部外径扩大甚至“炸口”，或者在钢壳的接缝处或侧壁较薄的部分产生褶皱，而使电池报废。

想了解更多关于电池封口模具的信息，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。

### 电池封口模具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电池封口模具比较复杂，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，开创属于我们的未来。