

# 超鸿精磨亮度 CR2450电池封口模定制 韶关电池封口模

产品名称	超鸿精磨亮度 CR2450电池封口模定制 韶关电池封口模
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

### 超鸿的电池封口模原材料来源钨钢

碳化钨粉制造硬质合金挤压电池封口模，在我国众多行业中需求量很高，为了满足需求量以及质量的要求，碳化钨粉制造硬质合金挤压模具技术在外力，以及材料自身优质特点下得到了不断的提高。

因为硬质合金挤压电池封口模在工作过程中滑动配合件及频繁撞击件长期受到磨损而影响模具的质量，原材料碳化钨粉具有很高的硬度、强度、耐磨性和耐腐蚀性，是提高模具质量很重要的一个因素。模具设计时，应保证模具零件有足够的强度和刚度，而选用的材料碳化钨粉硬度高等特点能够满足客户对产品质量的要求。以该原材料制成的硬质合金零部件各表面的转角被设计成圆角过滤后，能够避免应力集中，而对于制成的零部件：凹模、型腔及部分凸模、型芯在结构上具有保护的作用。很大程度上提高了制造成品的技术含量和高质量稳定性。

以上是电池封口模的详细信息，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。

### 电池封口模所承受的载荷由什么决定

在冷挤压过程中凹模经常承受外套的预压应力和挤压过程中的拉伸应力，凸模则承受巨大的压应力。工件在变形过程中所产生的热量也部分地被电池封口模吸收，所以电池封口模材料还需要具有一定的高温硬度和热稳定性。另外，模具表面往往会产生磨损和挤伤，从而造成工件的尺寸、形状变化，表面粗糙度上升，使得模具失效。冷挤压模具所承受的载荷取决于被挤压工件的材料强度和加工硬化程度以及工

件挤压过程中的变形度。

挤压较软的铝合金工件用的小型模具，其凹模可以采用碳素工具钢制造；挤压高强度铝合金、碳素钢和低合金钢工件的冷挤压凹模，一般采用中合金模具钢制造。生产批量不大的冷挤压凸模和顶杆材料，一般采用中合金冷作模具钢制造；对于生产大批量工件的冷挤压凸模，为了提高其抗压强度和耐磨性，一般选用高合金模具钢或高速钢、基体钢制造。

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。

## 电池封口模失效的原因有哪些？

电池封口模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。引起引起电池封口模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

电池封口模生产时,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封口模的信息，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。