

吉安电池封口模 钨钢电池封口模 超鸿

产品名称	吉安电池封口模 钨钢电池封口模 超鸿
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

电池封口模工艺性能要求

电池封口模的制造一般都要经过锻造、切削加工、热处理等几道工序。为保证电池封口模的制造质量，降低生产成本，其材料应具有良好的可锻性、切削加工性、淬硬性、淬透性及可磨削性；还应具有小的氧化、脱碳敏感性和淬火变形开裂倾向。

1. 可锻性，具有较低的热锻变形抗力，塑性好，锻造温度范围宽，锻裂冷裂及析出网状碳化物倾向低。
2. 退火工艺性，球化退火温度范围宽，退火硬度低且波动范围小，球化率高。
3. 切削加工性，切削用量大，刀具损耗低，加工表面粗糙度低。
4. 氧化、脱碳敏感性，高温加热时氧化能好，脱碳速度慢，对加热介质不敏感，产生麻点倾向小。
5. 淬硬性，淬火后具有均匀而高的表面硬度。
6. 淬透性，淬火后能获得较深的淬硬层，采用缓和的淬火介质就能淬硬。
7. 淬火变形开裂倾向，常规淬火体积变化小，形状翘曲、畸变轻微，异常变形倾向低。常规淬火开裂敏感性低，对淬火温度及工件形状不敏感。
8. 可磨削性，砂轮相对损耗小，无烧的伤极限磨削用量大，对砂轮质量及冷却条件不敏感，不易发生磨伤及磨削裂纹。

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。

冷挤压电池封口模的注意事项

对于冷挤压电池封口模设计的基本要求包括以下8个方面：

- 1、保证电池封口模在恶劣的工作条件下工作，选用具有足够的强度和刚度、高的耐磨性的材料，以及正确的加工方法和热处理工艺规范。特别是模具的工作部分(凸模、凹模等)，应设计合理的几何形状，采用强韧性很好的材料。
- 2、电池封口模工作部分能够方便而可靠地固定在模架上，对中性能要好。
- 3、对尺寸精度要求高的挤压件，模具应有良好而可靠的稳定性和导向装置。
- 4、模具具有方便而灵活的卸料和顶出装置，使零件易于取出。
- 5、模具的易损部分拆换方便，在生产批量较大时要有互换性和通用性。
- 6、便于毛坯的放置和定位，在大批量生产中要有利于实现机械化和自动化，并配有自动送料装置。
- 7、模架能牢固地安装在压力机上，具有必要的防护措施，保证操作工人的人身安全。
- 8、冷挤压模具制造要简单，成本低廉。

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。

电池封口模的注意事项

电池封口挤压成型电池封口模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，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。