

超鸿确保光洁度 CR2325电池封口模具订制

产品名称	超鸿确保光洁度 CR2325电池封口模具订制
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

冷挤压电池封口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。

冷挤压电池封口模具的结构尺寸、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(5Cr4Mo3SiMnVAl)、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。

冷挤压电池封口模具选用老钢种时，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。

超鸿冷挤压电池封口模具应该具有什么优势？

一般来说，关于电池封口模具，之所以能够在工作中长久使用，和它的具体优势和特点是肯定分不开的。那么，在冷挤压方面，冷挤压电池封口模具起着什么作用呢？让我们来详细了解一下冷挤压模具不得不具备的七大性能：

冷挤压模具应有足够的强度和刚度，要在冷热交变应力下正常工作；

冷挤压模具工作部分零件材料应具有高强度、高硬度、高耐磨性，并有一定的韧性；

凸、凹模几何形状应合理，过渡处尽量用较大的光滑圆弧过渡，避免应力集中；

冷挤压模具易损部分更换方便，对不同的挤压零件要有互换性和通用性；

为提高模具工作部分强度，凹模一般采用预应力组合凹模，凸模有时也采用组合凸模；

冷挤压模具工作部分零件与上下模板之间一定要设置厚实的淬硬压力垫板，以扩大承压面积，减小上下模板的单位压力，防止压坏上下模板；

上下模板采用中碳钢经锻造或直接用钢板制成，应有足够的厚度，以保证模板具有较高的强度和刚度。

以上是电池封口模具的详细信息，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。

电池封口模具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具吸收，所以电池封口模具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。