

扣式电池封口模定制 揭阳电池封口模 超鸿保证公差

产品名称	扣式电池封口模定制 揭阳电池封口模 超鸿保证公差
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

电池封口模行业也要节能增效

节能对电池封口模企业来讲是非常重要的，也是每个企业应积极采取的一种增效措施。我们要在新的挑战面前抓住机遇，在更为激烈的市场竞争中获得可持续发展，就必须高度重视节能降耗工作。

1、深入宣传教育，增强节能意识

超鸿五金认为，一个企业节能工作要想取得成效，首先要对全体职工深入宣传教育，从根本上解决对节能重要性的认识。

2、强化科学管理，突出节能重点

管理也是生产力，管理也是效益。节能工作能否取得成效，关键之一是靠管理。把生产工作与节能工作并驾齐驱，任务指标与管理齐下，强化管理，指标分解，严格考核。

3、采用新工艺、新技术、加强节能技术改造

节能工作很重要的一条就是依靠技术进步，采用新工艺，新技术，新设备替代老、旧等高耗能工艺设备。

(1) 采用先进的模具设计与制造技术，加强计算机辅助设计与数值模拟在钨钢冲针模具设计中的应用，不但可以提高模具设计制造效率，还可以减少模具设计的废品率，优化模具的加工工艺，降低用电消耗。

(2) 加强与原材料外协企业的沟通和协作，提高原材料（铸件）的质量，减少加工余量，以提高成品率和减少机加工工时，降低用电消耗。

(3) 采用新型工频感应炉，严格零件的热处理工艺，以降低电力和水资源消耗。

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。

超鸿电池封口模的工作原理

现有电池封口模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。

超鸿电池封口模的智能化冲压

板料冲压从手工操作到半机械化、机械化、自动化操作,均是冲压发展到每个阶段的标志,而今板料冲压又进入到了智能化阶段,因此,可以说智能化冲压是板料冲压技术发展的必然趋势。

所谓电池封口模智能化冲压,乃是控制论、信息论、数理逻辑、优化理论、计算机科学与板料成形理论有机结合而产生的综合性技术。板料智能化是冲压成形过程自动化及柔性化加工系统等新技术的更高阶段。令人赞叹之处是能根据被加工对象的特性,利用易于监控的物理量,在线识别材料的性能参数和预测很好的工艺参数,并自动以很好的工艺参数完成板料的冲压。

电池封口模智能化控制的当然是优质的工艺参数,故很好的工艺参数确定是智能化控制的关键所在。所谓很好工艺参数,就是在满足各种临界条件的前提下所能够采用的最为合理的工艺参数。要实现很好的工艺

参数的在线预测,就必须对成形过程的各种临界条件有明确的认识,并能够给出定量的准确描述,在此基础上才能够确定智能化的控制。

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。