

CR1025电池成型模具订做 汕尾电池成型模具 超鸿精磨亮度

产品名称	CR1025电池成型模具订做 汕尾电池成型模具 超鸿精磨亮度
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

电池成型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成型模具比较复杂，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。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市超鸿五金精密科技有限公司

怎么人为的延长电池成型模具刀片寿命？

电池成型模具刀片的寿命于切割加工工件表面质量的人为因素控制，超鸿五金精密下摆下面为您详细介绍

绍：

1、合理安排硬质合金刀片切割导电块路线。该措施的指导思想是尽量避免破坏工件材料原有的内部应力平衡，防止工件材料在切割过程中因在夹具等的作用下，由于切割路线安排不合理而产生显著变形，致使切割表面质量下降。

2、正确选择切割参数。对于不同的粗、精加工，其丝速和丝的张力应以参数表为基础作适当调整，为了保证导电块加工工件具有更高的精度和表面质量，可以适当调高线切割机的丝张力，虽然制造线切割导电块机床的厂家提供了适应不同切割条件的相关参数。

3、采用近距离加工。为了使工件达到和高表面质量，根据工件厚度及时调整丝架高度，使上喷嘴与工件的距离尽量靠近，这样就可以避免因上喷嘴离工件较远而使线电极振幅过大影响加工工件的表面质量。

4、注意导电块加工工件的固定。当加工工件即将切割完毕时，其与母体材料的连接强度势必下降，此时要防止因导电块加工液的冲击使得加工工件发生偏斜，因为一旦发生偏斜，就会改变切割间隙，轻者影响工件表面质量，重者使工件切坏报废，所以要想办法固定好被加工工件。

想了解更多关于电池成型模具的信息，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。

超鸿电池成型模具交期不断缩短是怎么回事？

21世纪的电池成型模具行业，都是质量与速度的竞争，各个钨钢电池封口模具厂在追求模具质量的同时，也在不断缩短交货时间。

以前刚进入这个行业的时候，一套圆形的电池成型模具需要经过车床的粗加工，热处理，线切割割钨钢内孔，内圆磨床，外圆磨床，平面磨床，钳工的配合，后省模抛光，这么多工序下来，一般是需要7-10天的交货周期。然而，很多电池成型模具厂家为了竞争，同等质量，同等价格的模具，只能是比较交货期了。所以，到现在，越来越多的客户，一套异形模具，也只给到供应商7天的交期。

这样的要求也并不是说客户不合理，客户想少备库存，不备库存，减少资金的压力，这也无可厚非，但是，一旦遇上突发状况就比较难应付了。模具厂再快的速度，也是需要一定的时间，万一，客户等着要产品，这边没有钨钢模具的时候，有可能就会造成丢单。

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。