

广东电池成型模具 纽扣电池成型模具定做 超鸿

产品名称	广东电池成型模具 纽扣电池成型模具定做 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

冷挤压电池成型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。

冷挤压电池成型模具的结构尺寸、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。

冷挤压电池成型模具选用老钢种时，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。

以上电池成型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。

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

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。

电池成型模具钨钢的刀片的保养方法

电池成型模具钨钢的刀片的保养非常重要，也是许多顾客容易忽略掉的日常工作，这里小编要分享一些钨钢的刀片的保养方法。钨许多购买钨钢的刀片的客户都不清楚如何去保养和维护，其实保养好钨钢的刀片并不困难，只要平常使用的时候多注意下即可，下面小编总结了几点：

首先购买钨钢的刀片的客户要仔细阅读使用说明书，严格按照上面的步骤来使用钨钢的刀片。安装钨钢的刀片的时候不要用硬物敲击刀口，可以敲击刀体或者刀背。必须注意的是一定要把钨钢的刀片的装到刀座位置，避免动刀和定刀碰撞。然后，每隔两周就要检查一下带动钨钢的刀片刀轴的皮带、齿轮等，遇到问题及时更换。后要有专业的维护人员，这样才能保证刀片的性能。

以上是电池成型模具的详细信息，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。