

上饶电池封口模 超鸿保证公差 14500电池封口模

产品名称	上饶电池封口模 超鸿保证公差 14500电池封口模
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

超鸿五金如何实现电池封口模利润高

人们经常有这样一个错误的概念，认为机床是高速加工生产中的大投资。然而实际上在机床的整个使用周期里，厂家在切削刀具上的投入要远超机床本身的费用。因此，若想真正实现成本很低化和利润高，就必须选用适用的刀具，电池封口模作为效能高的刀具，是厂家的不二选择。

的电池封口模具有更坚固的基材、特别设计的几何形状和更有效的保护涂层，提高了钨钢模具的使用寿命和表面光洁度。更高的质量标准增加了终端客户的初始投资，然而所换来的是加工时间的大大缩短。企业在获得较短生产周期的同时，其产品质量也具有了可重复性，操作者完全可以让机床自行运转。

因此，在电池封口模上节省成本并非什么聪明之举。本来应当强调的是生产上的长期节约，却往往把注意力集中在了对初始成本的节省上。所以，如果增加对模具装置的初次投资，选用电池封口模，就能够实现生产成本的很低化，终人们还是能通过提高生产率而实现利润高。

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。

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。

冷挤压电池封口模如何选择模具钢？

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。

以上电池封口模信息由东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，欢迎咨询。