

Лабораторный Пневматический Станок Для Вырубки Электродов Аккумуляторных Батарей

Артикул: MQ02



Введение

Лабораторный пневматический станок для вырубки электродов обеспечивает чистый и точный рез для исследований аккумуляторов. Оснащен настраиваемой оснасткой, совместим с перчаточными боксами, использует пневматический привод, отличается длительным сроком службы штампа и контролируемым уровнем заусенцев для надежной подготовки электродов в повседневных лабораторных процессах.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прототипирование электродов литий-ионных аккумуляторов	Вырубка листов анода и катода с покрытием в заданные профили электродов в ходе лабораторных разработок ячеек.	Поддерживает повторяемую подготовку образцов с точностью вырубki $\pm 0,1$ мм.
Подготовка к сборке ячеек в перчаточном боксе	Формирование листов электродов внутри перчаточного бокса с использованием технологического газа, соответствующего атмосфере бокса.	Обеспечивает совместимость процесса резки с закрытыми рабочими процессами.
Вырубка профиля токоотвода (язычка)	Создание форм электродов, включающих токоотводы, в пределах максимальной длины реза 150 мм.	Позволяет формировать геометрию электрода и токоотвода за одну операцию резки.
Скрининг материалов аккумуляторов	Подготовка однородных образцов электродов для сравнительной оценки материалов покрытий и составов.	Контролируемые допуски по заусенцам помогают уменьшить вариативность качества кромок между образцами.
Подготовка пакетных ячеек (pouch-cell) исследовательского масштаба	Вырубка крупных лабораторных фрагментов электродов в пределах максимальной ширины реза 100 мм.	Обеспечивает заданный формат для подготовки листов при создании исследовательских ячеек.
Подготовка образцов электродов для дисковых ячеек (coin-cell)	Изготовление точно сформированных небольших фрагментов электродов из листового материала перед сборкой и тестированием.	Быстрая замена штампа позволяет менять геометрию образцов в ходе НИОКР.
Университетские аккумуляторные лаборатории	Компактная система вырубki для повторяемой подготовки электродов в академических исследовательских центрах.	Простое управление пусковым клапаном и малые габариты подходят для практического использования в общих лабораториях.
Обработка листов из передовых материалов	Формирование материалов на листовой основе, где требуются чистые края и контролируемые размеры вырубki.	Четырехколонная направляющая обеспечивает стабильное и точное движение штампа при повторяющихся циклах.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	MQ02
Метод подачи	Подача листового электрода
Метод резки	Вырубка с помощью ножевого штампа/шаблона

Параметр	Спецификация
Рабочий процесс	Поместите электрод в зону вырубки; нажмите пусковой клапан; цилиндр приводит в движение узел вырубного ножа вверх для автоматической резки электрода; извлеките электрод для завершения операции.
Использование в перчаточном боксе	Может использоваться внутри перчаточного бокса
Замена штампа	Удобная и быстрая замена
Срок службы штампа	Нормальное использование $\geq 30\,000$ раз
Качество реза	Без заусенцев, осыпания порошка или следов вдавливания
Направляющая конструкция	Четыре направляющие колонны
Вертикальное перемещение	Плавное скольжение вверх-вниз с высокой точностью
Вертикальный заусенец	≤ 12 мкм
Горизонтальный заусенец	≤ 20 мкм
Максимальный размер вырубки	Д150 мм (включая токоотвод) $\times$ Ш100 мм (настраивается согласно требованиям заказчика)
Точность вырубки	$\pm 0,1$ мм
Усилие вырубки	Макс. 1 Т (сжатый воздух 0,5 МПа); рекомендуемое давление для вырубки электродов: 500 кг
Ход вырубки	35 мм
Сжатый воздух	0,5 МПа; при использовании внутри перчаточного бокса газ должен соответствовать атмосфере бокса
Габаритные размеры	Д350 мм $\times$ Ш230 мм $\times$ В300 мм
Вес оборудования	32 кг
Механическая сборка	Механизм верхнего ножевого штампа, механизм нижнего шаблона, секция привода, направляющая секция, внешний корпус и основание
Пневматические компоненты	Airtac
Компоненты перемещения	NSK/Taiwan Baolong
Требования к регулярной очистке	Часто протирайте пластину вырубного ножа и направляющие узлы для поддержания чистоты.
Требования к смазке	Смазывайте зоны линейного перемещения шариковых направляющих колонн и втулок для поддержания плавности хода.
Требования к длительному хранению	При длительном простое очистите поверхности движущихся частей и нанесите антикоррозийное масло для защиты.
Требования к проверке крепежа	Регулярно проверяйте винты, гайки, штифты и другие крепежные элементы, чтобы предотвратить ослабление и избежать инцидентов, связанных с качеством оборудования и безопасностью персонала.