

Станок Для Вырубки Металлических Электродов

Артикул: MQ10



введение

Прецизионный станок для вырубki металлических электродов для положительных и отрицательных пластин аккумуляторов обеспечивает стабильные размеры, минимальный уровень заусенцев, инфракрасное позиционирование и безопасное пневматическое управление с возможностью изготовления индивидуальной оснастки для различных форматов ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов для НИОКР	Вырубка положительных и отрицательных электродных пластин для разработки прототипов ячеек.	Контролируемая геометрия пластин с заусенцами не более 12 мкм и отсутствием смятия кромки.
Разработка формата ячеек	Использование разработанных заказчиком форм штампов для подготовки заготовок электродов под разные размеры аккумуляторов.	Индивидуальная оснастка поддерживает специфические размеры и формы электродов.
Сборка лабораторных ячеек	Производство электродных деталей перед последующей сборкой в исследовательских лабораториях.	Рабочий процесс «загрузка, позиционирование, двойной запуск, резка и извлечение» обеспечивает повторяемость.
Отбор проб электродов на пилотных линиях	Создание образцов электродов для проверки процессов и оценки на этапе разработки.	Стабильные размеры штамповки помогают поддерживать сопоставимые форматы образцов.
Обработка положительных электродов	Формирование заготовок катодных пластин с использованием прецизионного вогнутого и выпуклого металлического штампа.	Прецизионная направляемая резка обеспечивает стабильные края и размеры.
Обработка отрицательных электродов	Формирование заготовок анодных пластин для лабораторных и пилотных рабочих процессов.	Инфракрасное позиционирование помогает точно разместить материал перед каждым циклом.
Испытания нестандартных компонентов	Поддержка вырубки электродов при необходимости использования нестандартного контура или размера.	Дизайн штампа под заказ расширяет гибкость форматов без изменения основного оборудования.

Параметр	Спецификация
Идентификатор модели	MQ10
Применение оборудования	Вырубка положительных и отрицательных электродных пластин
Конфигурация штампа	Вогнутый и выпуклый металлический штамп
Материал пуансона	SKD11
Метод резки	Прецизионная резка комплектом ножей
Устройство позиционирования	Инфракрасное устройство позиционирования
Точность резки	Заусенцы ≤ 12 мкм, без смятия кромки
Ресурс оснастки	Более 1 млн операций (при сохранении заданного уровня заусенцев)
Возможность перешлифовки	До 10 раз

Параметр	Спецификация
Максимальный размер резки	Макс. L120*W100 мм; может быть изменен по требованию заказчика
Производительность	5 раз/мин
Максимальное давление цилиндра	300 кг
Ход вырубки	40 мм
Электропитание	220 В / 50 Гц
Мощность	0,1 кВт
Сжатый воздух	0,5 МПа – 0,8 МПа
Габаритные размеры	L480xW420xH630 мм
Вес оборудования	110 кг
Защита	Световая завеса на входе; управление двумя кнопками запуска
Обслуживание штампа	Удобное снятие и установка
Последовательность работы	Размещение пластины, нажатие двух кнопок, автоматическая резка, извлечение готовой детали
Конструкция корпуса	Листовой металл с трехмерным геометрическим дизайном