

Ручной Вырубной Пресс Для Электродов Полимерных Литиевых Аккумуляторов

Артикул: MQ05



введение

Ручной вырубной пресс для электродов полимерных литиевых аккумуляторов сочетает в себе пневмогидравлическое усилие 10 тонн, высокую параллельность плит, регулируемое время выдержки, управление двумя кнопками и защитную световую завесу для обеспечения стабильной вырубки электродов в лабораторных условиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов полимерных литиевых аккумуляторов	Вырубка листов положительных и отрицательных электродов полимерных ячеек после резки листа и перед сборкой ячейки.	Обеспечивает заданную последовательность ручной вырубки для преобразования больших листов в вырубленные заготовки электродов.
Лабораторное прототипирование (НИОКР)	Подготовка заготовок электродов для экспериментальных полимерных литиевых аккумуляторов, где партии материалов, покрытия и формы могут часто меняться.	Регулируемое время вырубки и ручная загрузка форм поддерживают гибкие исследовательские процессы.
Пилотная обработка электродов	Поддержка вырубки листов электродов перед сборкой в рамках разработки пилотных процессов производства аккумуляторов.	Цикл без нагрузки менее 4 секунд поддерживает повторяющиеся операции подготовки.
Подготовка образцов для контроля качества	Изготовление вырубленных образцов электродов из подготовленных листов для последующего контроля, сравнения или оценки сборки ячеек.	Параллельность плит не более 0,15 мм поддерживает стабильное прилегание формы.
Поддержка сборки аккумуляторов	Создание вырубленных компонентов электродов для операций сборки полимерных литиевых аккумуляторов.	Пневмогидравлический цилиндр на 10 тонн обеспечивает платформу с заданным усилием для вырубки.
Исследование передовых материалов	Вырубка подходящих листовых исследовательских материалов с использованием процесса на основе форм с ручным управлением.	Два варианта рабочей зоны позволяют подобрать габариты оборудования под требования к размеру форм и листов.
Академические учебные лаборатории	Демонстрация контролируемой последовательности вырубки электродов при изготовлении полимерных литиевых аккумуляторов в лабораторных масштабах.	Двухкнопочное управление и защита световой завесой способствуют более дисциплинированному рабочему процессу.

Параметр	MQ05-400	MQ05-500
Идентификатор модели	MQ05-400	MQ05-500
Целевое применение	Вырубка электродов полимерных литиевых аккумуляторов	Вырубка электродов полимерных литиевых аккумуляторов
Усилительный цилиндр	Пневмогидравлический усилитель 10 тонн	Регулируемый пневмогидравлический усилитель 10 тонн
Номинальная мощность цилиндра	10 тонн	10 тонн
Регулировка цилиндра	Не указано	Регулируемая

Параметр	MQ05-400	MQ05-500
Верхняя и нижняя рабочая зона	400 x 400 мм	500 x 500 мм
Толщина верхней плиты	40 мм	40 мм
Толщина нижней плиты	40 мм	40 мм
Параллельность верхней и нижней плит	<=0,15 мм	<=0,15 мм
Цикл работы на сжатом воздухе (без нагрузки)	Менее 4 секунд	Менее 4 секунд
Контроль времени вырубki	Реле времени OMRON; время вырубki регулируется	Реле времени OMRON; время вырубki регулируется
Контроль задержки пуска	Гидравлическая задержка пуска регулируется	Задержка пуска регулируется
Метод управления	Двухкнопочное управление	Двухкнопочное управление
Источник питания	Сжатый воздух (5-8 атмосфер)	Сжатый воздух (5-8 атмосфер)
Система безопасности	Защитная световая завеса и контроль безопасности	Защитная световая завеса и контроль безопасности
Вспомогательное позиционирование	Не указано	Лазерное позиционирование
Основной конструкционный материал	Сталь 45# для основных компонентов, гальванизировано	Сталь 45# для основных компонентов, гальванизировано
Отделка листового металла	Серо-белая эмаль горячей сушки	Серо-белая эмаль горячей сушки
Приблизительные габариты (Д x Ш x В)	Не указано	Приблизительно 750 x 760 x 1850 мм
Базовая конфигурация	Пневмогидравлический усилитель 10т; световая завеса; контроль безопасности; реле времени OMRON	Регулируемый пневмогидравлический усилитель 10т; световая завеса; контроль безопасности; реле времени OMRON; лазерное позиционирование
Последовательность работы	Поместите нарезанный лист электрода на форму, переместите форму в позицию вырубki, нажмите обе кнопки пуска для закрытия верхней формы, затем отпустите кнопки для открытия формы и завершения вырубki.	Не указано