

Полуавтоматический Станок Для Вырубки Электродов Аккумуляторных Ячеек Пакетного Типа

Артикул: MQ03



введение

Полуавтоматический станок для вырубки электродов с инфракрасным позиционированием, регулируемым усилием 3Т или 5Т, точностью $\pm 0,1$ мм, производительностью 800-2000 штук в час, чистыми краями и защитой в виде световой завесы для надежных исследований аккумуляторов и масштабируемых лабораторных производственных процессов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прототипирование электродов ячеек пакетного типа	Вырубка катодных и анодных листов в повторяемые форматы ячеек пакетного типа на ранних стадиях разработки аккумуляторов.	Поддерживает стабильные размеры электродов и ускоряет итерации между дизайнами ячеек.
Сборка литий-ионных аккумуляторных ячеек	Подготовка электродов перед укладкой, выравниванием, позиционированием язычков и сборкой ячейки.	Снижает количество дефектов краев, которые могут помешать последующей сборке ячейки.
Лаборатории НИОКР аккумуляторов	Обеспечивает воспроизводимую подготовку образцов для исследователей, оценивающих материалы электродов, уровни нагрузки и конфигурации ячеек.	Предлагает более высокую производительность, чем ручная резка, сохраняя при этом гибкость для оператора.
Пилотное производство ячеек	Обработка небольших партий листов электродов для валидации процессов и предпроизводственных испытаний.	Преодолевает операционный разрыв между ручными инструментами и полностью автоматическим производственным оборудованием.
Исследования передовых материалов	Вырубка экспериментальных листовых материалов и образцов с покрытием в контролируемые тестовые геометрии.	Обеспечивает эффективную подготовку нескольких образцов для сравнительного тестирования.
Университетские и академические исследования	Поддержка учебных лабораторий и исследовательских групп, проводящих эксперименты по сборке аккумуляторов или обработке материалов.	Сочетает компактные размеры, простоту эксплуатации и практическую защиту безопасности.
Пользовательские форматы электродов	Обработка размеров вырубки под конкретные проекты, когда клиентам требуются форматы, выходящие за рамки стандартных рабочих размеров.	Предоставляет настраиваемую платформу подготовки для специализированных конструкций ячеек.

Параметр	Вариант MQ03 280 мм	Вариант MQ03 320 мм
Максимальный размер вырубки	280 включая язычок x 180 мм; настраивается в соответствии с требованиями заказчика	320 включая язычок x 240 мм; настраивается в соответствии с требованиями заказчика
Усилитель (бустер)	3Т	5Т
Внешние размеры	Д580 x Ш455 x В900 мм	Д700 x Ш440 x В970 мм
Вес оборудования	170 кг	220 кг

Параметр	Спецификация
Вертикальный заусенец	≤ 15 мкм

Параметр	Спецификация
Горизонтальный заусенец	≤ 20 мкм
Срок службы штампа при нормальном использовании	$\geq 30\,000$ операций
Точность резки	$\pm 0,1$ мм
Ход вырубki	150 мм
Производительность	800-2000 шт/час; эффективность вырубki листового материала немного ниже
Электропитание	220 В/50 Гц
Мощность	100 Вт
Сжатый воздух	0,5 МПа-0,8 МПа
Регулировка усилия и скорости резки	Привод от газожидкостного усилителя; усилие и скорость резки регулируются
Стандартное количество вырубki	2 штуки за цикл
Диапазон количества вырубki	1-8 штук за цикл, в зависимости от размера электрода
Система позиционирования	Инфракрасное устройство позиционирования
Защита подачи	Световая завеса безопасности на загрузочном отверстии оборудования
Основные механические узлы	Секция направляющих подачи, узел верхнего штампа, узел нижней матрицы, приводной узел, направляющий узел, внешний кожух и рама, секция основания и секция выгрузки
Электрические и стандартные компоненты	Электрические компоненты управления, усилитель, пневматические компоненты, подшипники и компоненты движения, световая завеса безопасности
Электрические компоненты управления	Omron / Chint или эквивалент
Поставщик усилителя	Taiwan Jiuli / Xintuo или эквивалент
Пневматические компоненты	SMC / Taiwan Airtac
Подшипники и компоненты движения	NSK / Taiwan Baolong
Световая завеса безопасности	SUNX или эквивалент
Метод работы	Поместите лист электрода в позицию вырубki, нажмите ножную педаль, позвольте усилителю опустить штамп, и извлеките готовый электрод после резки
Регулярная очистка	Регулярно протирайте вырубную плиту и направляющие компоненты для поддержания их в чистоте
Смазка	Наносите смазку на зоны линейного движения шариковых направляющих колонн и втулок для поддержания плавности хода
Длительное хранение	Если оборудование не будет использоваться в течение длительного времени, протрите поверхности движущихся компонентов и нанесите антикоррозийное масло
Проверка крепежа	Периодически проверяйте винты, гайки, штифты и другие крепежные детали, чтобы предотвратить ослабление и снизить риск инцидентов с оборудованием или личной безопасностью
Безопасность эксплуатации	Не помещайте руки или другие части тела в штамп, зоны движения шариковых направляющих колонн и втулок или другие опасные зоны во время работы
Работа нескольких операторов	Работа двух и более человек одновременно запрещена во избежание непреднамеренных травм
Ограничения на обслуживание	Неквалифицированному и неуполномоченному персоналу запрещается разбирать или регулировать оборудование
Ограничение на обслуживание электрики	Компоненты цепи не должны разбираться без разрешения