

电容器极耳冲孔机

货号: CX09



简介

高精度电容器极耳冲孔机，配备3 mm孔径，孔径精度 ± 0.05 mm，孔位精度 ± 0.02 mm，冲压力 ≥ 100 kg。采用紧凑型设计，可适配手套箱，适用于实验室及中试规模电容器制造中可靠的电芯组装准备工作，实现清洁、可重复的铆接流程。

了解更多

应用	描述	主要优势
电容器电芯极耳制备	在垫圈和端盖铆接前，对电容器极耳进行精确的圆孔冲压。	提高极耳准备质量，支持更一致的下游组装。
实验室电容器原型制作	为生产小批量电容器电芯的研究团队提供可重复的极耳冲孔。	提供受控、灵活的加工方式，无需大型生产设备。
基于手套箱的电芯组装	可通过直径200 mm或以上的手套箱过渡舱，用于受控气氛环境。	有助于保持手套箱操作与外部准备区域之间工作流程的连续性。
中试规模电容器制造	在小批量生产和工艺验证活动中支持可重复的冲孔。	结合了紧凑的安装方式与稳定的孔径和位置精度。
电池与储能研究	支持与电容器、混合电容器及相关电化学电芯开发相关的极耳制备研究。	为实验性电芯组装提供实用的机械准备步骤。
先进材料实验室	在材料加工和组件制造研究中实现受控的冲孔操作。	为精密实验室工作提供专用且易于维护的工具。
学术与研发机构	服务于需要紧凑型极耳冲孔解决方案以进行重复实验和原型组装的研究小组。	减少人工偏差，且易于在工作站之间移动。

参数	规格
产品编号	CX09
产品类型	电容器电芯极耳冲孔机
应用	为垫圈和端盖铆接冲压电容器极耳孔
标准孔形	圆孔
标准孔径	3 mm
孔径精度	± 0.05 mm
孔径定制	可按需提供
孔位精度	± 0.02 mm
切割压力	≥ 100 kg
切割行程	≥ 25 mm
外形尺寸	长150 × 宽170 × 高320 mm
手套箱兼容性	可自由通过直径 $\Phi 200$ mm或以上的手套箱过渡舱
主体材料	铝合金
主体特性	耐腐蚀、防锈

参数	规格
收集盒	防静电ABS材料；支持残余物排放
重量	8 kg