

聚合物锂电池极片手动冲裁机

货号: MQ05



简介

这款用于聚合物锂电池极片的手动冲裁机结合了10T气液增压动力、精确的压板平行度、可调定时、双按钮操作以及光幕安全保护，可实现实验室极片模切的一致性。

了解更多

应用	描述	主要优势
聚合物锂电池极片制备	在裁片后、电池组装前，对涂布后的聚合物电池正负极片进行冲裁。	提供明确的手动冲裁序列，将大尺寸极片转换为模切极片。
电池研发实验室原型制作	为实验性聚合物锂电池制备极片，适用于材料批次、涂层和模具形状频繁更换的场景。	可调冲裁时间和手动模具装载支持灵活的研究工作流程。
中试线极片加工	支持中试规模电池工艺开发中的极片预组装冲裁。	小于4秒的空载周期支持重复性制备活动。
极片质量控制样品制备	从制备好的极片中生产冲裁样品，用于下游检查、对比或电池构建评估。	不超过0.15 mm的压板平行度支持一致的模具接触。
电池组装支持	为聚合物锂电池组作业制造冲裁极片组件。	10T气液增压缸为模切提供了明确的冲裁力平台。
先进材料研究	在应用程序允许的情况下，使用基于模具的手动控制工艺冲裁合适的片状研究材料。	两种工作区域选项允许设备占地面积与模具及极片尺寸要求相匹配。
学术电池教学实验室	演示实验室规模聚合物锂电池制造中的受控极片冲裁序列。	双按钮启动和安全光幕保护支持更规范的操作流程。

参数	MQ05-400	MQ05-500
现场标识符	MQ05-400	MQ05-500
预期应用	聚合物锂电池极片冲裁	聚合物锂电池极片冲裁
增压缸	10T气液增压缸	10T可调气液增压缸
额定气缸容量	10T	10T
气缸调节	未指定	可调
上下工作区域	400 x 400 mm	500 x 500 mm
上压板厚度	40 mm	40 mm
下压板厚度	40 mm	40 mm
上下压板平行度	<=0.15 mm	<=0.15 mm
空载压缩空气操作周期	小于4秒	小于4秒
冲裁时间控制	OMRON时间继电器；冲裁时间可调	OMRON时间继电器；冲裁时间可调
启动延迟控制	液压启动延迟可调	启动延迟可调
操作方法	双按钮操作	双按钮操作
动力源	压缩空气 (5-8个大气压)	压缩空气 (5-8个大气压)

参数	MQ05-400	MQ05-500
安全系统	安全光幕和安全控制	安全光幕和安全控制
定位辅助	未指定	激光定位
主要结构材料	主要结构件为45#钢，电镀处理	主要结构件为45#钢，电镀处理
钣金饰面	灰白色烤漆	灰白色烤漆
大致外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	未指定	约 750 x 760 x 1850 mm
基本配置	10T气液增压缸；安全光幕；安全控制；OMRON时间继电器	10T可调气液增压缸；安全光幕；安全控制；OMRON时间继电器；激光定位
操作序列	将切割好的大极片放在模具上，将模具推至冲裁位置，按下两个启动按钮闭合上模，松开按钮打开上模完成冲裁。	未指定