

Máquina De Corte E Vinco Para Folhas De Eletrodos Metálicos

Número do item: MQ10



introdução

Máquina de corte e vinco de precisão para folhas de eletrodos metálicos de baterias, positiva e negativa, oferece dimensões estáveis, rebarbas reduzidas, posicionamento infravermelho e operação pneumática protegida, com ferramentas personalizadas para diversos formatos de células.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de eletrodos para P&D de baterias	Corta folhas de eletrodos positivos e negativos para desenvolvimento de protótipos de células após os materiais estarem prontos para estampagem.	Geometria de folha controlada com rebarbas não superiores a 12 micrômetros e sem colapso de borda.
Desenvolvimento de formato de célula	Usa formatos de matriz projetados pelo cliente para preparar estampagens de eletrodos para diferentes tamanhos de bateria durante a avaliação de formato.	Ferramentas personalizadas suportam dimensões e formatos de eletrodos específicos do projeto.
Montagem de células em laboratório	Produz peças de eletrodos antes do trabalho de montagem a jusante em laboratórios de pesquisa de baterias.	Um fluxo de trabalho de carga direta, posicionamento, início duplo, corte e remoção suporta preparação repetível.
Amostragem de eletrodos em linha piloto	Cria amostras de eletrodos definidas para verificações de processo e avaliação em estágio de desenvolvimento.	Dimensões de perfuração estáveis ajudam a manter formatos de amostra comparáveis em ciclos repetidos.
Processamento de folha de eletrodo positivo	Forma estampagens de folha de cátodo usando o arranjo de matriz metálica côncava e convexa de precisão.	O corte guiado por precisão suporta bordas e dimensões formadas de forma consistente.
Processamento de folha de eletrodo negativo	Forma estampagens de folha de ânodo para fluxos de trabalho de laboratório e baterias piloto.	O posicionamento infravermelho auxilia no posicionamento preciso do material antes de cada ciclo de corte.
Testes de componentes de bateria personalizados	Suporta a estampagem de eletrodos quando um programa de pesquisa requer um contorno ou tamanho não padrão dentro da área de corte disponível.	O design da matriz exigido pelo cliente expande a flexibilidade de formato sem alterar o equipamento principal.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	MQ10
Aplicação do equipamento	Formação por corte e vinco metálico de folhas de eletrodos positivos e negativos de baterias
Configuração da matriz	Matrizes metálicas côncavas e convexas
Material da matriz de perfuração	SKD11
Método de corte	Corte de precisão com conjunto de facas de corte de matriz metálica
Dispositivo de posicionamento	Dispositivo de posicionamento infravermelho
Precisão de corte	Rebarbas $\leq 12\mu\text{m}$, sem colapso de borda
Vida útil da ferramenta	Mais de 1 milhão de operações (mantendo o nível de rebarba especificado)
Capacidade de reafiação	Até 10 reafiações
Tamanho máximo de corte	Máx. C120*L100mm; pode ser projetado de acordo com os requisitos do cliente
Eficiência de corte	5 vezes/minuto

Parâmetro	Especificação
Pressão máxima do cilindro	300kg
Curso de corte e vinco	40mm
Fonte de energia	220V/50Hz
Potência	0,1KW
Ar comprimido	0,5Mpa□ 0,8 Mpa
Dimensões gerais	C480xL420xA630mm
Peso do equipamento	110kg
Proteção de segurança	Cortina de luz de segurança na entrada de alimentação; operação de segurança com botão de início duplo
Manuseio da matriz	Remoção e instalação conveniente da matriz
Sequência operacional	Coloque a folha de eletrodo na posição de corte, pressione os botões de início duplo, permita que o cilindro acione o conjunto de facas de corte para baixo para corte automático, então remova a folha de eletrodo formada
Construção exterior	Exterior de chapa metálica com design geométrico tridimensional