

Presse De Découpe Manuelle Pour Électrodes De Batteries Lithium-Polymère

Numéro d'article: MQ05



Introduction

La presse de découpe manuelle pour électrodes de batteries lithium-polymère combine une force hydropneumatique de 10T, un parallélisme précis des plateaux, une temporisation réglable, une commande bimanuelle et une barrière immatérielle de sécurité pour une découpe d'électrodes en laboratoire constante et fiable.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batteries lithium-polymère	Poinçonner les feuilles d'électrodes positives et négatives de cellules polymères enduites après la découpe des feuilles et avant l'assemblage des cellules.	Fournit une séquence de poinçonnage manuel définie pour convertir de grandes feuilles en pièces d'électrodes découpées.
Prototypage en laboratoire de R&D sur les batteries	Préparer des pièces d'électrodes pour des cellules de batteries lithium-polymère expérimentales où les lots de matériaux, les revêtements et les formes de matrices peuvent changer fréquemment.	Le temps de poinçonnage réglable et le chargement manuel des matrices favorisent des flux de travail de recherche flexibles.
Traitement des électrodes en ligne pilote	Soutenir le poinçonnage pré-assemblage des feuilles d'électrodes dans le développement de processus de batteries à l'échelle pilote.	Le cycle à vide de moins de 4 secondes prend en charge les activités de préparation répétitives.
Préparation d'échantillons de contrôle qualité des électrodes	Produire des échantillons d'électrodes poinçonnés à partir de feuilles préparées pour une inspection, une comparaison ou une évaluation de la construction de cellules en aval.	Le parallélisme des plateaux de 0,15 mm maximum favorise un engagement constant de la matrice.
Support d'assemblage de cellules de batterie	Créer des composants d'électrodes poinçonnés pour les opérations d'assemblage de batteries lithium-polymère.	Le vérin hydropneumatique de 10T fournit une plateforme de force de poinçonnage définie pour la découpe.
Recherche sur les matériaux avancés	Poinçonner des matériaux de recherche sous forme de feuilles appropriés en utilisant un processus basé sur une matrice et contrôlé manuellement, lorsque la procédure d'application le permet.	Deux options de zone de travail permettent d'adapter l'encombrement de l'équipement aux exigences de taille de la matrice et de la feuille.
Laboratoires d'enseignement académique sur les batteries	Démontrer une séquence de poinçonnage d'électrodes contrôlée dans la fabrication de batteries lithium-polymère à l'échelle du laboratoire.	L'actionnement par deux boutons et la protection par barrière immatérielle favorisent un processus d'exploitation plus discipliné.

Paramètre	MQ05-400	MQ05-500
Identifiant du site	MQ05-400	MQ05-500
Application prévue	Poinçonnage de feuilles d'électrodes de batteries lithium-polymère	Poinçonnage de feuilles d'électrodes de batteries lithium-polymère
Vérin multiplicateur	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T réglable
Capacité nominale du vérin	10T	10T
Réglage du vérin	Non spécifié	Réglable
Zone de travail supérieure et inférieure	400 x 400 mm	500 x 500 mm

Paramètre	MQ05-400	MQ05-500
Épaisseur du plateau supérieur	40 mm	40 mm
Épaisseur du plateau inférieur	40 mm	40 mm
Parallélisme des plateaux	<=0,15 mm	<=0,15 mm
Cycle de fonctionnement à air comprimé à vide	Moins de 4 secondes	Moins de 4 secondes
Contrôle du temps de poinçonnage	Relais temporisé OMRON ; temps de poinçonnage réglable	Relais temporisé OMRON ; temps de poinçonnage réglable
Contrôle du délai de démarrage	Délai de démarrage hydraulique réglable	Délai de démarrage réglable
Méthode de fonctionnement	Commande bimanuelle	Commande bimanuelle
Source d'alimentation	Air comprimé (5-8 atmosphères)	Air comprimé (5-8 atmosphères)
Système de sécurité	Barrière immatérielle de sécurité et contrôle de sécurité	Barrière immatérielle de sécurité et contrôle de sécurité
Aide au positionnement	Non spécifié	Positionnement laser
Matériau structurel principal	Acier 45# pour les composants structurels majeurs, électroplaqué	Acier 45# pour les composants structurels majeurs, électroplaqué
Finition de la tôle	Peinture gris-blanc cuite au four	Peinture gris-blanc cuite au four
Dimensions hors tout approximatives (L x l x H)	Non spécifié	Environ 750 x 760 x 1850 mm
Configuration de base	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T ; barrière immatérielle de sécurité ; contrôle de sécurité ; relais temporisé OMRON	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T réglable ; barrière immatérielle de sécurité ; contrôle de sécurité ; relais temporisé OMRON ; positionnement laser
Séquence de fonctionnement	Placer la grande feuille d'électrode coupée sur la matrice, pousser la matrice vers la position de poinçonnage, appuyer sur les deux boutons de démarrage pour fermer la matrice supérieure, puis relâcher les boutons pour ouvrir la matrice supérieure et terminer le poinçonnage.	Non spécifié