

金属電極シート打ち抜き機

商品番号: MQ10



前書き

バッテリー正極・負極用の精密金属電極シート打ち抜き機。安定した寸法精度、低バリ、赤外線位置決め、安全な空気圧操作を実現し、多様なセルフフォーマットに対応するカスタム金型を提供します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
バッテリー研究開発用電極準備	電極材料の打ち抜き準備が整った後、プロトタイプセル開発用の正極・負極シートをカットします。	バリが12マイクロメートル以下でエッジ崩れのない、管理されたシート形状。
セルフフォーマット開発	顧客設計の金型形状を使用し、フォーマット評価中に異なるバッテリーサイズの電極ブランクを準備します。	カスタム金型により、プロジェクト固有の電極寸法と形状に対応。
ラボ用セル組み立て	バッテリー研究ラボでの後続の組み立て作業の前に電極片を製造します。	直接投入、位置決め、両手起動、切断、取り出しというワークフローにより、再現性の高い準備が可能。
パイロットライン用電極サンプリング	プロセスチェックや開発段階の評価用に、定義された電極サンプルを作成します。	安定した打ち抜き寸法により、繰り返しサイクルを通じて比較可能なサンプルフォーマットを維持。
正極シート加工	精密な凹凸金属金型配置を使用して、正極シートブランクを成形します。	精密ガイド付き切断により、一貫したエッジと寸法を実現。
負極シート加工	ラボおよびパイロットバッテリーワークフロー用の負極シートブランクを成形します。	赤外線位置決めにより、各切断サイクル前の正確な材料配置を支援。
カスタムバッテリーコンポーネント試験	研究プログラムで利用可能な切断エリア内で非標準の輪郭やサイズが必要な場合に、電極打ち抜きをサポートします。	顧客要求の金型設計により、基本装置を変更せずにフォーマットの柔軟性を拡大。

パラメータ	仕様
サイト識別子	MQ10
装置用途	バッテリー正極・負極シートの金属金型打ち抜き成形
金型構成	凹凸金属金型
パンチ金型材料	SKD11
切断方法	金属金型ナイフセットによる精密切断
位置決め装置	赤外線位置決め装置
切断精度	バリ <=12μm、エッジ崩れなし
金型寿命	100万回以上（指定されたバリレベルを維持）
研磨能力	最大10回まで

パラメータ	仕様
最大切断サイズ	最大 L120*W100mm（顧客要件に応じて設計可能）
切断効率	5回/分
最大シリンダー圧力	300kg
打ち抜きストローク	40mm
電源	220V/50Hz
消費電力	0.1KW
圧縮空気	0.5Mpa～0.8 Mpa
外形寸法	L480xW420xH630mm
装置重量	110kg
安全保護	投入口の安全ライトカーテン、両手起動ボタンによる安全操作
金型取り扱い	便利な金型の着脱
操作手順	電極シートを打ち抜き位置に配置し、両手起動ボタンを押し、シリンダーで金属金型ナイフセットを下降させて自動切断し、成形された電極シートを取り出す
外装構造	3次元幾何学デザインの板金外装