

Fustellatrice Idraulica Compatta Da Laboratorio Per Posizionamento

Numero articolo: MQ01



introduzione

Fustellatrice idraulica compatta per la preparazione di elettrodi per batterie e fogli di litio in laboratorio, offre tagli precisi e senza bave, compatibilità con glovebox e controllo della pressione regolabile protetto per flussi di lavoro affidabili nella fabbricazione di celle di ricerca, con cambi stampo rapidi per l'uso quotidiano.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di elettrodi per batterie agli ioni di litio	Fustellatura di fogli di elettrodi positivi e negativi nelle forme di campione o componenti di cella richieste durante la ricerca sulle batterie.	Produce tagli accurati con una precisione specificata di $\pm 0,1$ mm ed evita bave, perdita di polvere e segni di pressione.
Taglio di fogli di litio	Taglio e formatura di fogli di litio per lavori di laboratorio sulle batterie dove è necessaria una manipolazione del materiale in ambiente chiuso.	L'attrezzatura compatta può essere posizionata e utilizzata all'interno di una glovebox.
Fabbricazione di celle per R&S batterie	Preparazione dei componenti dell'elettrodo prima delle attività di assemblaggio delle celle in laboratorio.	La rapida sostituzione dello stampo supporta i cambiamenti tra le geometrie di taglio utilizzate nei flussi di lavoro di ricerca.
Preparazione di campioni di ricerca per celle a bottone	Formatura di piccoli pezzi di elettrodi per set di campioni di ricerca sulle batterie e studi comparativi sui materiali.	Una dimensione massima di punzonatura di 120x80 mm accoglie le attività di taglio di fogli di elettrodi compatti.
Sviluppo di materiali per elettrodi	Preparazione di campioni di elettrodi positivi o negativi di forma coerente durante la valutazione delle formulazioni dei materiali attivi e delle condizioni di rivestimento.	Il taglio idraulico senza vibrazioni supporta una formatura stabile dei fogli di elettrodi.
Laboratori accademici di batterie	Laboratori di insegnamento e ricerca che preparano campioni di elettrodi per batterie o fogli di litio in spazi di laboratorio limitati.	Le dimensioni complessive ridotte e il funzionamento manuale semplice si adattano ad ambienti di laboratorio compatti.
Lavorazione batterie in glovebox	Preparazione in ambiente chiuso di fogli di litio e pezzi di elettrodi in flussi di lavoro che richiedono il posizionamento in glovebox.	L'unità può essere posizionata all'interno della glovebox mantenendo l'osservazione della pressione attraverso il suo manometro integrato.
Taglio ripetitivo di elettrodi	Taglio di routine di fogli di elettrodi per programmi di R&S batterie in corso.	La durata dello stampo di almeno 30.000 cicli in condizioni di normale utilizzo supporta la preparazione ripetuta in laboratorio.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	MQ01
Materiali adatti	Fogli di elettrodi positivi per batterie, fogli di elettrodi negativi per batterie, fogli di litio
Funzione primaria	Fustellatura e formatura
Dimensione massima di punzonatura	120x80 mm (personalizzabile secondo le esigenze del cliente)
Precisione di punzonatura	$\pm 0,1$ mm
Corsa di fustellatura	35 mm

Parametro	Specifica
Metodo di azionamento	Azionamento idraulico
Osservazione della pressione	Manometro integrato
Protezione della pressione	Valvola di sicurezza dell'olio integrata; pressione regolabile e limite superiore di pressione impostabile
Struttura guidata	Quattro colonne guida
Sostituzione stampo	Sostituzione comoda e rapida
Durata dello stampo	≥30.000 volte in condizioni di normale utilizzo
Qualità del taglio	Nessuna bava, perdita di polvere o segni di pressione
Caratteristiche operative	Nessuna vibrazione e nessuna perdita d'olio durante la fustellatura
Materiale strutturale	Acciaio cromato ad alta resistenza
Trattamento superficiale	Trattamento di galvanizzazione e rivestimento a spruzzo ecologico
Uso in glovebox	Può essere posizionato e utilizzato all'interno di una glovebox
Dimensioni complessive	223170325 mm
Peso	25 kg
Sequenza operativa manuale	Posizionare il foglio di elettrodo; serrare il volantino della valvola di scarico dell'olio in senso orario fino alla posizione limite; muovere ripetutamente la leva manuale per sollevare e premere; allentare il volantino in senso antiorario di mezzo giro per l'apertura automatica dello stampo e la rimozione del pezzo