自动扣电制片系统

Automatic Coin Cell Electrode Making System

扫码查看
更多此产品内容

扣电研发过程中，浆料涂布、极片辊压与冲切各环节手工操作效率低、一致性和尺寸精度难以保证，直接影响材料筛选效率。该设备专为材料快速筛选设计，自动完成涂布、辊压、冲切一体化流程，支持多种正负极材料的小批量快速切换，为扣电组装提供一致性保障。

- **涂布-辊压-冲切连续作业：减少人工中转，提高制片可重复性**
- **适配不同锂电材料配方，缩短实验室等待时间**
- **定位误差±0.05mm，极片尺寸稳定**



系统参数

设备型号	AutoPrep-CS100
应用定位	锂电扣电研发阶段极片快速自动化制备（涂布、辊压、冲切）
涂布方式	自动刮涂
涂布宽度	50～150 mm（可调）
涂布厚度	50～300 μm（精度 ±2 μm）
烘干温度	室温～120°C（可调，红外热风组合）
辊压方式/精度/压力	双辊冷压，间隙可调/±2 μm/0～2 T
冲切方式	精密模具模切
冲切定位精度	±0.05 mm
冲切速度	≤30 片 / 分钟
适配扣电规格	CR20 系列（Φ12～Φ20 mm），其他可定制
换型时间	≤5 分钟（更换涂布刮刀 / 模具）
单批次处理量	1～10 片（依模具排列）
废料排除	自动吹气 + 收集盒
数据追溯	记录工艺参数、制片数量、时间，支持 USB 导出
适用环境	干燥房（温度 18～25°C，湿度＜10% RH）
安全保护	急停、过载保护、防护门检测
设备尺寸（L×W×H）	1.8 m × 0.8 m × 1.2 m
设备重量	约 300 kg