

Pneumatische Labor-Knopfzellen-Crimpmaschine

Artikelnummer: CC03



Einführung

Pneumatische Labor-Knopfzellen-Crimpmaschine für die Batterieforschung und Kondensatormontage mit einstellbarem Versiegelungsdruck, Betrieb mit Inertgas, Präzisionswerkzeugen, verschiedenen Größen, kompaktem Design, kein Strom erforderlich, sichere Handhabung für konsistente Kleinserienproduktion und zuverlässige Laborabläufe.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Lithium-Ionen-Batterieforschung	Versiegelung von Laborknopfzellen nach dem Einlegen von Elektroden, Separator, Elektrolyt und Gehäusekomponenten in einer kontrollierten Forschungsumgebung.	Erzeugt konsistente Testproben für die elektrochemische Bewertung und den Materialvergleich.
Festkörperbatterie-Entwicklung	Verschließen von Knopfzellenbaugruppen, die zur Bewertung von Festelektrolyten, Verbundelektroden und Grenzflächenstrukturen verwendet werden.	Bietet einstellbare Versiegelungshöhenkontrolle für empfindliche experimentelle Stapel.
Superkondensatorforschung	Vorbereitung kleiner Kondensatorproben für Material-Screening, Formulierungsstudien und Leistungstests.	Unterstützt wiederholbares Verschließen ohne Strombedarf am Arbeitsplatz.
Glovebox-Zellenmontage	Betrieb mit Argon- oder Stickstoffgas und externe Abgasführung über einen KF40-kompatiblen Anschluss.	Hilft bei der Erhaltung der kontrollierten Atmosphäre, die für feuchtigkeits- oder sauerstoffempfindliche Materialien erforderlich ist.
Kleinserien-Pilotproduktion	Versiegelung begrenzter Mengen experimenteller oder Vorserien-Knopfzellen in einem Fabrik- oder Prozessentwicklungsbereich.	Bietet eine kompakte, praktische Alternative für die Produktion in geringem Volumen.
Knopfzellen-Demontage	Verwendung optionaler austauschbarer Werkzeuge zum Öffnen oder Entfernen von Gehäusen ausgewählter 16er-, 20er-, 24er- und 30er-Zellen.	Erweitert den Arbeitsplatz für die Fehleranalyse nach dem Test und die Probenrückgewinnung.
Elektroden- und Pulvorbereitung	Konfiguration kompatibler Werkzeuge für das Pressen von Elektrodenfolien oder das Pressen von Batteriepulver-Pellets.	Konsolidiert mehrere kleine Vorbereitungsaufgaben auf einer pneumatischen Plattform.
Akademische Materialforschung	Unterstützung der wiederholbaren Probenherstellung in Lehr- und Forschungslaboren, die mit Batterien, Keramik, Pulvern oder fortschrittlichen Materialien arbeiten.	Macht kontrolliertes Pressen und Versiegeln über mehrere Laborabläufe hinweg zugänglich.

Parameter	Spezifikation
Produktkennung	CC03
Produkttyp	Pneumatische Labor-Knopfzellen-Crimpmaschine
Hauptfunktion	Versiegelung von Knopfzellen- und Kondensatorproben
Zusatzfunktionen	Knopfzellen-Demontage, Elektrodenfolienpressen, Batteriepulver-Pelletpressen mit kompatiblen Werkzeugen
Standard-Versiegelungswerkzeug	CC03 20er-Knopfzellen-Versiegelungswerkzeug
Optionales Versiegelungswerkzeug	Zusätzliche Größenkonfigurationen durch Wechsel ausgewählter Werkzeugkomponenten verfügbar
Unterstützte optionale Demontagegrößen	CC03 16er-, CC03 20er-, CC03 24er- und CC03 30er-Konfigurationen

Parameter	Spezifikation
Gasquelle	0,7 bis 0,8 MPa Argon- oder Stickstoffgasflasche oder Druckluft
Druckluft-Hinweis für Glovebox	Druckluft wird für die Verwendung innerhalb einer Glovebox nicht empfohlen
Abgasdesign	Spezieller Abgasanschluss für externen Anschluss
Kompatibler Abgasanschluss	KF40 oder gleichwertige Komponenten
Gasverbrauch	Ca. 480 ml pro Versiegelungszyklus
Versiegelungsdrucksteuerung	Manuelles Regelventil
Empfohlener Betriebsdruck	0,7 MPa
Versiegelungshub	30 mm
Funktionsprinzip	Pneumatische Betätigung, gesteuert durch ein manuelles mechanisches Ventil
Elektrischer Bedarf	Kein elektrischer Strom erforderlich
Installationsabmessungen	L290 mm x B205 mm x H330 mm
Ungefähres Gewicht	25 kg
Strukturmaterial	Hochfester Chromstahl
Oberflächenbehandlung	Umweltfreundliche Galvanisierung und Sprühbehandlung; korrosionsbeständig ausgelegt
Sicherheitsfunktion	Entwickelt mit einer Funktion zur Vermeidung von Batteriekurzschlüssen während der Versiegelung
Batterieladeausrichtung	Batterie flach in die untere Werkzeugaufnahme einlegen, mit der negativen Seite nach oben
Versiegelungshöheneinstellung	Die vier seitlichen Stellschrauben an der Mutter zur Begrenzung der Versiegelungshöhe lösen, die Mutter drehen, um die Höhe einzustellen, dann die Stellschrauben wieder festziehen
Betriebsablauf	Batterie bei geöffnetem Werkzeug einlegen, manuelles Ventil betätigen, um die bewegliche Platte anzuheben und das Werkzeug zu schließen, Ventil umkehren, um die bewegliche Platte abzusenken und das Werkzeug zu öffnen, dann die Batterie entnehmen
Wartungsbedarf	Schmutz regelmäßig von Führungssäulen und anderen beweglichen Teilen abwischen; sauber halten und schmieren, um eine reibungslose Bewegung zu gewährleisten
Befestigungsinspektion	Schrauben, Muttern, Stifte und andere Befestigungselemente regelmäßig auf Lockerung prüfen, um Geräte- oder Personensicherheitsrisiken zu reduzieren
Betriebssicherheitsanforderung	Hände und andere Körperteile während des Betriebs von Führungssäulen, Gleitplatten und Gefahrenbereichen der Demontage fernhalten
Bedieneranforderung	Erlauben Sie nicht, dass zwei oder mehr Personen das Gerät gleichzeitig bedienen, da dies zu unbeabsichtigten Verletzungen führen kann