



KINTEK SOLUTION

Macchina Per Il Taglio A Fustella Di Elettrodi Catalogo

Contact us for more catalogs of Pressa da laboratorio, Materiali e materiali di consumo per laboratori di batterie, Test di batterie e apparecchiature elettrochimiche, Apparecchiature per la fabbricazione di elettrodi, Apparecchiature per l'assemblaggio e il riempimento delle celle, ecc.

KINTEK SOLUTION

PROFILO AZIENDALE

>>> Chi siamo

KINTEK Solution è un innovatore guidato dalla tecnologia specializzato in apparecchiature di laboratorio complete per la ricerca e sviluppo di batterie e la ricerca sui materiali avanzati. Il nostro portafoglio copre l'intero flusso di lavoro di fabbricazione delle celle: dalla miscelazione, al rivestimento e alla pressatura di precisione (automatica, riscaldata, isostatica) fino all'assemblaggio e al collaudo delle celle. Essenziali anche nella ceramica e nella metallurgia delle polveri, i nostri sistemi danno priorità alla precisione, alla sicurezza e alla ripetibilità, consentendo ai ricercatori e ai laboratori industriali di ottenere risultati rivoluzionari.



Fustellatrice Pneumatica Da Laboratorio Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie

Numero articolo: MQ02



Introduzione

La fustellatrice pneumatica da laboratorio per fogli di elettrodi per batterie offre tagli puliti e precisi per la ricerca sulle batterie, con utensili configurabili, funzionamento pneumatico compatibile con glovebox, lunga durata della fustella e controllo delle bave per una preparazione affidabile degli elettrodi nei rigorosi flussi di lavoro di laboratorio quotidiani.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Prototipazione di elettrodi per batterie agli ioni di litio	Taglia fogli di anodo e catodo rivestiti in profili di elettrodi controllati durante il lavoro di sviluppo delle celle in laboratorio.	Supporta la preparazione di campioni ripetibili con una precisione di punzonatura di $\pm 0,1$ mm.
Preparazione all'assemblaggio di celle in glovebox	Formatura di fogli di elettrodi all'interno di una glovebox dove il gas di processo corrisponde all'atmosfera della glovebox.	Mantiene l'operazione di taglio compatibile con i flussi di lavoro di manipolazione in ambiente chiuso.
Taglio del profilo della linguetta dell'elettrodo	Produce forme di elettrodi che includono linguette entro la lunghezza massima di taglio di 150 mm.	Consente di formare la geometria dell'elettrodo e della linguetta in un'unica operazione di taglio.
Screening dei materiali per batterie	Prepara campioni di elettrodi coerenti per la valutazione comparativa di materiali e formulazioni rivestiti.	I limiti controllati delle bave aiutano a ridurre la variazione della qualità dei bordi tra i campioni.
Preparazione di celle a sacchetto (pouch cell) su scala di ricerca	Taglia pezzi di elettrodi da laboratorio più grandi entro una larghezza di taglio massima di 100 mm.	Fornisce un formato definito per la preparazione di fogli per la costruzione di celle di ricerca.
Preparazione di campioni di elettrodi per celle a bottone (coin cell)	Produce piccoli pezzi di elettrodi sagomati con precisione da materiale in foglio prima dell'assemblaggio e del test.	La rapida sostituzione della fustella supporta il cambio delle geometrie dei campioni durante la R&S.
Laboratori universitari di batterie	Fornisce un sistema di taglio compatto per la preparazione ripetibile degli elettrodi nelle strutture di ricerca accademica.	Il semplice funzionamento tramite valvola di avvio e l'ingombro ridotto supportano un pratico utilizzo in laboratorio condiviso.
Lavorazione di fogli di materiali avanzati	Formatura di materiali in foglio dove sono richiesti bordi puliti e dimensioni di punzonatura controllate.	La guida a quattro colonne supporta un movimento stabile e preciso della fustella durante i cicli ripetuti.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	MQ02
Metodo di alimentazione	Alimentazione elettrodo in foglio
Metodo di taglio	Fustellatura utilizzando una fustella/stampo a lama
Processo operativo	Posizionare l'elettrodo nella posizione di fustellatura; premere la valvola di avvio; il cilindro spinge il gruppo lama di fustellatura verso l'alto per tagliare l'elettrodo automaticamente; rimuovere l'elettrodo per completare l'operazione.
Uso in glovebox	Può essere utilizzato all'interno di una glovebox
Sostituzione fustella	Sostituzione comoda e rapida
Durata fustella	Uso normale ≥ 30.000 volte
Qualità del taglio	Nessuna bava, perdita di polvere o segni di indentazione

Parametro	Specifica
Struttura guida	Quattro colonne guida
Movimento verticale	Scorrimento superiore e inferiore fluido con alta precisione
Bava verticale	$\leq 12\mu\text{m}$
Bava orizzontale	$\leq 20\mu\text{m}$
Dimensione massima di punzonatura	L150mm inclusa linguetta elettrodo $\times$ P100mm (personalizzabile in base alle esigenze del cliente)
Precisione di punzonatura	$\pm 0,1 \text{ mm}$
Pressione di punzonatura	Max. 1T (aria compressa 0,5MPa); pressione consigliata per la punzonatura di fogli di elettrodi per batterie: 500Kg
Corsa di fustellatura	35mm
Aria compressa	Aria compressa 0,5MPa; quando utilizzato all'interno di una glovebox, il gas deve essere coerente con il gas della glovebox
Dimensioni complessive	L350mmP230mmA300mm
Peso dell'attrezzatura	32kg
Assemblaggio meccanico	Meccanismo lama fustella superiore, meccanismo stampo inferiore, sezione di azionamento, sezione guida, copertura esterna e sezione base
Componenti pneumatici	Airtac
Componenti di movimento con cuscinetti	NSK/Taiwan Baolong
Requisito di pulizia ordinaria	Pulire frequentemente la piastra della lama di fustellatura e i gruppi guida per mantenerli puliti.
Requisito di lubrificazione	Lubrificare le aree di movimento lineare delle colonne guida a sfere e dei manicotti guida per mantenere un movimento fluido.
Requisito di stoccaggio a lungo termine	Quando non utilizzato per un periodo prolungato, pulire le superfici delle parti in movimento e applicare olio antiruggine per protezione.
Requisito di ispezione dei dispositivi di fissaggio	Ispezionare regolarmente viti, dadi, perni e altri dispositivi di fissaggio per evitare allentamenti ed evitare incidenti relativi alla qualità dell'attrezzatura e alla sicurezza personale.

Macchina Per Fustellatura Di Fogli Di Elettrodi Metallici

Numero articolo: MQ10



introduzione

La macchina di precisione per la fustellatura di fogli di elettrodi metallici per elettrodi positivi e negativi di batterie offre dimensioni stabili, bave ridotte, posizionamento a infrarossi e funzionamento pneumatico protetto con utensili personalizzati per diversi formati di cella.

[Ulteriori informazioni](#)

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Preparazione elettrodi R&D batterie	Taglia fogli di elettrodi positivi e negativi per lo sviluppo di celle prototipo dopo che i materiali degli elettrodi sono pronti per la tranciatura.	Geometria del foglio controllata con bave non superiori a 12 micrometri e nessun cedimento dei bordi.
Sviluppo formato cella	Utilizza forme di fustella progettate dal cliente per preparare tranciati di elettrodi per diverse dimensioni di batteria durante la valutazione del formato.	Utensili personalizzati supportano dimensioni e forme degli elettrodi specifiche per il progetto.
Assemblaggio celle in laboratorio	Produce pezzi di elettrodi prima del lavoro di assemblaggio a valle nei laboratori di ricerca sulle batterie.	Un flusso di lavoro di carico diretto, posizionamento, doppio avvio, taglio e rimozione supporta una preparazione ripetibile.
Campionamento elettrodi linea pilota	Crea campioni di elettrodi definiti per controlli di processo e valutazione in fase di sviluppo.	Dimensioni di punzonatura stabili aiutano a mantenere formati di campione comparabili in cicli ripetuti.
Lavorazione fogli elettrodi positivi	Forma tranciati di fogli catodici utilizzando la disposizione di fustelle metalliche concave e convesse di precisione.	Il taglio guidato di precisione supporta bordi e dimensioni formati coerenti.
Lavorazione fogli elettrodi negativi	Forma tranciati di fogli anodici per flussi di lavoro di laboratorio e batterie pilota.	Il posizionamento a infrarossi assiste il posizionamento accurato del materiale prima di ogni ciclo di taglio.
Prove componenti batteria personalizzati	Supporta la tranciatura degli elettrodi quando un programma di ricerca richiede un profilo o una dimensione non standard all'interno dell'area di taglio disponibile.	Il design della fustella richiesto dal cliente espande la flessibilità del formato senza modificare l'attrezzatura di base.

Parametro	Specifica
Identificativo del sito	MQ10
Applicazione attrezzatura	Formatura per fustellatura metallica di fogli di elettrodi positivi e negativi per batterie
Configurazione fustella	Fustelle metalliche concave e convesse
Materiale fustella di punzonatura	SKD11
Metodo di taglio	Taglio di precisione con un set di coltelli per fustellatura metallica
Dispositivo di posizionamento	Dispositivo di posizionamento a infrarossi
Precisione di taglio	Bave $\leq 12\mu\text{m}$, nessun cedimento dei bordi
Durata utensili	Più di 1 milione di operazioni (mantenendo il livello di bava specificato)
Capacità di riaffilatura	Fino a 10 riaffilature
Dimensione massima di taglio	Max. L120*P100mm; può essere progettato in base ai requisiti del cliente

Parametro	Specifica
Efficienza di taglio	5 volte/minuto
Pressione massima cilindro	300kg
Corsa di fustellatura	40mm
Alimentazione elettrica	220V/50Hz
Potenza	0.1KW
Aria compressa	0.5Mpa □ 0.8 Mpa
Dimensioni complessive	L480xP420xA630mm
Peso attrezzatura	110kg
Protezione di sicurezza	Barriera fotoelettrica di sicurezza all'ingresso dell'alimentazione; operazione di sicurezza con doppio pulsante di avvio
Gestione fustella	Comoda rimozione e installazione della fustella
Sequenza operativa	Posizionare il foglio dell'elettrodo nella posizione di fustellatura, premere i due pulsanti di avvio, consentire al cilindro di spingere il set di coltelli per fustellatura metallica verso il basso per il taglio automatico, quindi rimuovere il foglio dell'elettrodo formato
Costruzione esterna	Esterno in lamiera con un design geometrico tridimensionale

Taglierina Manuale Da Banco Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie

Numero articolo: MQ07



introduzione

Taglierina manuale da banco per fogli di elettrodi per batterie con lunghezza di taglio di 380 mm, lama in acciaio rapido, barra di pressione, righello e base stabile per la ricerca su celle di laboratorio e flussi di lavoro di preparazione di film in alluminio-plastica in laboratori di ricerca sui materiali esigenti.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione degli elettrodi della batteria	Tagliare i fogli di elettrodi positivi alle dimensioni del campione di laboratorio richieste prima dell'assemblaggio della cella o dei test a valle.	Supporta una preparazione organizzata e ripetibile dei campioni di materiale catodico.
Preparazione dell'elettrodo negativo	Preparare fogli di elettrodi negativi per coin-cell, pouch-cell o altri flussi di lavoro di sviluppo di batterie in laboratorio in cui il taglio manuale dei fogli è appropriato.	Fornisce un metodo di taglio dedicato per le attività di ricerca sugli anodi.
Preparazione dei componenti della pouch-cell	Tagliare il film in alluminio-plastica utilizzato nello sviluppo di pouch-cell e nelle relative attività di preparazione dell'imballaggio.	Estende l'uso di un unico strumento da banco sia alla preparazione degli elettrodi che dei componenti della cella.
Laboratori di R&S sulle batterie	Eseguire il taglio di routine del materiale durante studi di formulazione, prove di processo e preparazione di celle prototipo.	Offre un flusso di lavoro manuale diretto che può adattarsi rapidamente tra gli esperimenti.
Ricerca accademica sui materiali	Supportare laboratori didattici e gruppi di ricerca che studiano materiali elettrochimici, strutture di elettrodi e metodi di fabbricazione delle celle.	Fornisce uno strumento di preparazione accessibile per il lavoro di laboratorio controllato.
Sviluppo di processi pilota	Preparare campioni di elettrodi e film durante la valutazione del processo in fase iniziale prima della selezione di attrezzature su scala più ampia.	Aiuta i ricercatori a valutare i requisiti di manipolazione dei materiali su scala di laboratorio.
Ricerca sui materiali avanzati	Utilizzare l'unità per il taglio controllato di materiali in fogli pertinenti in esperimenti di scienza dei materiali in cui la lunghezza di taglio specificata è adatta.	Fornisce una piattaforma di lavoro definita e un riferimento dimensionale integrato.

Parametro	Specifica
Modello	MQ07
Applicazione primaria	Taglio di fogli di elettrodi positivi e negativi; taglio di film in alluminio-plastica
Lunghezza di taglio	380 mm
Dimensioni della piastra di base	380 mm x 300 mm
Materiale della lama	Acciaio rapido (HSS)
Barra di pressione	Inclusa
Righello	Incluso
Peso	3,5 KG

Macchina Per Il Taglio Laser Di Elettrodi Semiautomatica

Numero articolo: MQ11



introduzione

La macchina semiautomatica per il taglio laser di elettrodi per linee pilota di batterie agli ioni di litio offre un taglio rapido e preciso, controllo delle polveri, movimentazione affidabile e prestazioni produttive costanti, con software semplice, cambio rapido, laser a fibra stabile e risultati ad alta resa per la ricerca avanzata.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Linee pilota per batterie agli ioni di litio	Taglia i fogli di elettrodi positivi e negativi nei profili esterni specificati per la produzione di celle in piccoli lotti e la verifica del processo.	Supporta la preparazione ripetibile degli elettrodi con un tasso di qualificazione $\geq 99,5\%$.
Lavoratori di R&S sulle batterie	Consente ai ricercatori di valutare le geometrie degli elettrodi, le configurazioni delle linguette e i parametri di taglio durante lo sviluppo sperimentale.	Modifiche semplici dei parametri e funzionamento grafico accelerano l'iterazione e il cambio rapido.
Prototipazione di elettrodi per batterie di potenza	Lavora materiali per elettrodi di dimensioni da 50 mm a 300 mm, incluse le linguette, per programmi di celle di potenza prototipali.	Il movimento laser ad alta velocità e il posizionamento accurato riducono i tempi di preparazione.
Lavorazione dell'elettrodo positivo	Gestisce materiale dell'elettrodo positivo in ingresso con spessori da 60-250um, incluse applicazioni che richiedono il taglio dello strato ceramico.	Condizioni di taglio controllate supportano la formazione del profilo limitando l'area termicamente alterata.
Lavorazione dell'elettrodo negativo	Taglia fogli di elettrodi negativi per celle di laboratorio, lotti di prova e flussi di lavoro di produzione pilota.	L'aspirazione a vuoto stabilizza il foglio durante il taglio e il trasferimento.
Fabbricazione di celle in piccoli lotti	Fornisce una fase di taglio automatizzata tra la preparazione dell'elettrodo e l'assemblaggio della cella in linee sperimentali compatte.	L'installazione compatta e il minor costo dell'attrezzatura si adattano alla produzione su scala di sviluppo.
Convalida del processo dell'elettrodo	Consente ai team di ingegneria di verificare la velocità di taglio, la precisione dimensionale, il controllo delle polveri e la risposta del materiale prima dell'aumento di scala.	I limiti di prestazione misurabili forniscono una base pratica per la qualificazione del processo.

Categoria di specifica	Parametro	Valore	Note
Identificazione del prodotto	Identificativo del sito	MQ11	Macchina per il taglio laser di elettrodi semiautomatica
Capacità funzionale	Funzione primaria	Taglio del profilo esterno di elettrodi per batterie agli ioni di litio di potenza	L'operatore carica l'elettrodo e il sistema completa il posizionamento, il taglio laser e il trasferimento di ritorno
Materiale in ingresso	Dimensione massima del materiale in ingresso	300mm*300mm	Include linguette
Materiale in ingresso	Dimensione minima del materiale in ingresso	50mm*50mm	Include linguette
Materiale in ingresso	Spessore del materiale in ingresso	60-250um	L'elettrodo positivo richiede il taglio dello strato ceramico
Materiale in ingresso	Precisione dimensionale del materiale in ingresso	$\pm 1\text{mm}$	
Lavorazione laser	Metodo di taglio laser	Percorso di taglio laser	
Uscita elettrodo	Lunghezza dell'elettrodo	50-300mm	Include linguette

Categoria di specifica	Parametro	Valore	Note
Uscita elettrodo	Larghezza dell'elettrodo	50-300mm	Include linguette
Prestazioni di taglio	Velocità di taglio laser	≥200mm/s	
Prestazioni di taglio	Precisione dimensionale dell'elettrodo	±0.2mm	
Prestazioni di taglio	Dimensione del cordone fuso	≤10um	
Prestazioni di taglio	Zona termicamente alterata	≤120um	
Prestazioni di taglio	Perdita di metallo	≤50um	
Prestazioni ambientali	Rumore dell'attrezzatura	≤75 db	Misurato a una distanza di 1 m dalla macchina
Servizi	Alimentazione dell'attrezzatura	AC380V±5%, trifase 50Hz	
Servizi	Alimentazione aria dell'attrezzatura	Aria compressa 0.5-0.6Mpa	
Configurazione fisica	Dimensioni dell'attrezzatura	circa 1200×1200×1700 (corpo principale)	Corpo principale
Configurazione fisica	Colore dell'aspetto	Grigio caldo standard 1C	Se richiesto dal cliente, deve essere fornita una cartella colori
Configurazione fisica	Peso dell'attrezzatura	circa 500Kg	
Prestazioni produttive	Tasso di qualificazione del prodotto	≥99.5 %	
Prestazioni produttive	Tasso di funzionamento dell'attrezzatura	≥95%	
Ambiente operativo	Temperatura ambiente adattabile	0-50 C°	

Punzonatrice Manuale Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie Al Litio Polimeriche

Numero articolo: MQ05



introduzione

La punzonatrice manuale per fogli di elettrodi per batterie al litio polimeriche combina una forza pneumo-idraulica da 10T, un preciso parallelismo dei piani, temporizzazione regolabile, funzionamento a doppio pulsante e barriera fotoelettrica di sicurezza per un taglio costante degli elettrodi in laboratorio.

[Ulteriori informazioni](#)

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di elettrodi per batterie al litio polimeriche	Punzonare fogli di elettrodi positivi e negativi per celle polimeriche rivestiti dopo il taglio del foglio e prima dell'assemblaggio della cella.	Fornisce una sequenza di punzonatura manuale definita per convertire fogli più grandi in pezzi di elettrodi tagliati.
Prototipazione in laboratorio di R&S sulle batterie	Preparare pezzi di elettrodi per celle sperimentali di batterie al litio polimeriche dove i lotti di materiale, i rivestimenti e le forme delle matrici possono cambiare frequentemente.	Il tempo di punzonatura regolabile e il caricamento manuale della matrice supportano flussi di lavoro di ricerca flessibili.
Lavorazione degli elettrodi su linea pilota	Supportare la punzonatura pre-assemblaggio di fogli di elettrodi nello sviluppo di processi di batterie su scala pilota.	Il ciclo a vuoto inferiore a 4 secondi supporta attività di preparazione ripetitive.
Preparazione di campioni per il controllo qualità degli elettrodi	Produrre campioni di elettrodi punzonati da fogli preparati per ispezione a valle, confronto o valutazione della costruzione della cella.	Il parallelismo del piano non superiore a 0,15 mm supporta un innesto costante della matrice.
Supporto all'assemblaggio delle celle della batteria	Creare componenti di elettrodi punzonati per le operazioni di assemblaggio di batterie al litio polimeriche.	Il cilindro pneumo-idraulico da 10T fornisce una piattaforma di forza di punzonatura definita per il taglio.
Ricerca su materiali avanzati	Punzonare materiali di ricerca in fogli idonei utilizzando un processo basato su matrice e controllato manualmente, laddove la procedura di applicazione lo consenta.	Due opzioni di area di lavoro consentono di adattare l'ingombro dell'attrezzatura ai requisiti di dimensione della matrice e del foglio.
Laboratori didattici accademici sulle batterie	Dimostrare una sequenza di punzonatura degli elettrodi controllata nella fabbricazione di batterie al litio polimeriche su scala di laboratorio.	L'azionamento a due pulsanti e la protezione con barriera fotoelettrica di sicurezza supportano un processo operativo più disciplinato.

Parametro	MQ05-400	MQ05-500
Identificativo del sito	MQ05-400	MQ05-500
Applicazione prevista	Punzonatura di fogli di elettrodi per batterie al litio polimeriche	Punzonatura di fogli di elettrodi per batterie al litio polimeriche
Cilindro booster	Cilindro booster pneumo-idraulico da 10T	Cilindro booster pneumo-idraulico regolabile da 10T
Capacità nominale del cilindro	10T	10T
Regolazione del cilindro	Non specificato	Regolabile
Area di lavoro superiore e inferiore	400 x 400 mm	500 x 500 mm
Spessore piano superiore	40 mm	40 mm
Spessore piano inferiore	40 mm	40 mm

Parametro	MQ05-400	MQ05-500
Parallelismo piano superiore e inferiore	$\leq 0,15$ mm	$\leq 0,15$ mm
Ciclo operativo ad aria compressa a vuoto	Meno di 4 secondi	Meno di 4 secondi
Controllo del tempo di punzonatura	Relè temporizzato OMRON; tempo di punzonatura regolabile	Relè temporizzato OMRON; tempo di punzonatura regolabile
Controllo del ritardo di avvio	Ritardo di avvio idraulico regolabile	Ritardo di avvio regolabile
Metodo operativo	Funzionamento a doppio pulsante	Funzionamento a doppio pulsante
Fonte di alimentazione	Aria compressa (5-8 atmosfere)	Aria compressa (5-8 atmosfere)
Sistema di sicurezza	Barriera fotoelettrica di sicurezza e controllo di sicurezza	Barriera fotoelettrica di sicurezza e controllo di sicurezza
Ausilio al posizionamento	Non specificato	Posizionamento laser
Materiale strutturale principale	Acciaio 45# per i principali componenti strutturali, elettroplaccato	Acciaio 45# per i principali componenti strutturali, elettroplaccato
Finitura in lamiera	Vernice grigio-bianca cotta	Vernice grigio-bianca cotta
Dimensioni complessive approssimative (L x P x A)	Non specificato	Circa 750 x 760 x 1850 mm
Configurazione di base	Cilindro booster pneumo-idraulico da 10T; barriera fotoelettrica di sicurezza; controllo di sicurezza; relè temporizzato OMRON	Cilindro booster pneumo-idraulico regolabile da 10T; barriera fotoelettrica di sicurezza; controllo di sicurezza; relè temporizzato OMRON; posizionamento laser
Sequenza operativa	Posizionare il foglio di elettrodo grande tagliato sulla matrice, spingere la matrice nella posizione di punzonatura, premere entrambi i pulsanti di avvio per chiudere la matrice superiore, quindi rilasciare i pulsanti per aprire la matrice superiore e completare la punzonatura.	Non specificato

Macchina Automatica Per Il Taglio Di Fogli Di Elettrodi Per Batterie

Numero articolo: MQ06



introduzione

La macchina automatica per il taglio di fogli di elettrodi per batterie offre il taglio a lunghezza programmabile o il tracciamento tramite sensore a fibra ottica, una larghezza massima di 500 mm, una velocità regolabile da 1 a 8 m/min e un taglio pneumatico preciso per una preparazione costante degli elettrodi in ambienti di ricerca sulle batterie, laboratori e linee di produzione pilota.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di campioni di elettrodi per batterie	Taglia i fogli di elettrodi a dimensioni controllate prima del lavoro di assemblaggio delle celle a valle nella ricerca e sviluppo sulle batterie.	Lunghezze programmabili e precisione di taglio di $\pm 0,25$ mm supportano formati di campioni coerenti.
Laboratori di sviluppo elettrodi	Prepara pezzi ripetuti di fogli di elettrodi per valutazioni di formulazione, rivestimento e sviluppo di processi.	Impostazione della lunghezza tramite touchscreen, controllo della quantità e velocità regolabile supportano le mutevoli esigenze sperimentali.
Produzione di celle a batteria su scala pilota	Elabora fogli di elettrodi per flussi di lavoro di linea pilota in cui sono richieste dimensioni ripetibili e conteggi visibili.	Una larghezza di taglio massima di 500 mm e una velocità regolabile di 1-8 m/min supportano una produttività controllata su scala pilota.
Taglio di elettrodi con riferimento al sensore	Taglia il foglio di elettrodi quando un sensore a fibra ottica rileva la posizione di tracciamento richiesta.	La modalità di tracciamento tramite sensore a fibra ottica fornisce un'alternativa definita al taglio basato solo sulla lunghezza.
Produzione di fogli di elettrodi a lunghezza fissa	Produce pezzi in base a una lunghezza definita dall'operatore impostata tramite il touchscreen.	La sequenza di alimentazione e taglio pneumatico crea un ciclo di taglio controllato per pezzi ripetuti.
Operazioni di taglio standard a lungo termine	Esegue lavori di taglio ripetuti utilizzando l'intervallo di lunghezza di taglio regolabile da 0,25 a 10 m della configurazione standard.	Le impostazioni di quantità e conteggio da 1 a 99.999 supportano attività di taglio programmate a volume più elevato.
Lavorazione del materiale in entrata di fogli di elettrodi	Converte lo stock di fogli di elettrodi alimentato a rotolo in pezzi specificati utilizzando un albero di svolgimento espandibile pneumatico.	I componenti di controllo della tensione e i rulli motorizzati forniscono un percorso organizzato dallo svolgimento al taglio.

Lavorazione di fogli di materiali avanzati	Supporta il taglio di fogli di elettrodi e materiali in fogli simili in ambienti di laboratorio e di lavorazione dei materiali.	Le due configurazioni disponibili consentono agli utenti di selezionare il rilevamento, la lunghezza e la disposizione di svolgimento appropriati per l'attività.
--	---	---

Parametro	Configurazione MQ06 a lunghezza fissa e tracciamento tramite sensore a fibra ottica	Configurazione standard MQ06
Metodo di taglio	Taglio a lunghezza fissa e taglio con tracciamento tramite sensore a fibra ottica	Taglio automatico con occhio fotoelettrico
Principio di funzionamento	Il motore passo-passo aziona i rulli di trasmissione in gomma per alimentare il foglio di elettrodi; il cilindro pneumatico aziona la lama di taglio quando viene raggiunta la lunghezza impostata o il sensore fotoelettrico rileva la posizione	Motore passo-passo e driver importati con rulli di alimentazione in gomma e acciaio; occhio fotoelettrico e cilindro di taglio pneumatico
Larghezza di taglio massima	500 mm	500 mm
Lunghezza di taglio	Impostabile liberamente	0,25-10 m regolabile

Parametro	Configurazione MQ06 a lunghezza fissa e tracciamento tramite sensore a fibra ottica	Configurazione standard MQ06
Precisione di posizionamento	Non specificata	± 0,5 mm
Precisione di taglio	± 0,25 mm	± 0,25 mm
Impostazione quantità di taglio	1-9999 impostabile liberamente	1-99999 impostabile liberamente
Impostazione conteggio	1-9999	1-99999
Velocità di taglio	1-8 m/min, regolabile	1-8 m/min, regolabile
Precisione di taglio dei bordi	±0,5 mm	±0,5 mm
Planarità del bordo tagliato	±0,5 mm	Non specificata
Disposizione di svolgimento	Sezione di svolgimento, motore di svolgimento e meccanismo di controllo della tensione	Svolgimento con albero pneumatico con meccanismo di controllo della tensione a polvere magnetica e frizione a polvere magnetica
Albero di svolgimento	Albero espandibile pneumatico Ø75	Albero espandibile pneumatico Ø75
Componenti di azionamento	Motore passo-passo e driver; motore di svolgimento	Motore passo-passo e driver importati
Rulli di alimentazione	Rulli di trasmissione in gomma	Set di rulli in gomma e rulli in acciaio
Componente di tenuta del materiale	Non specificata	Cilindro di pressatura del materiale
Attuatore di taglio	Cilindro di taglio Airtac	Cilindro di taglio Airtac
Lama	Lama in acciaio rapido intarsiato	Lama SKD11
Sensore	Sensore a fibra ottica per il tracciamento	Occhio fotoelettrico
HMI e controllo	Touchscreen Taiwan Weinview; PLC Panasonic	Touchscreen Taiwan Weinview; PLC Panasonic
Dimensioni complessive dell'attrezzatura (L × P × A)	1060x910x1350 mm	1200x1000x1100 mm
Alimentazione	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ
Potenza	2,5 KW	1,5 KW
Peso dell'attrezzatura	Circa 380 KG	Circa 1,0 tonnellata
Dimensioni dell'imballaggio (L × P × A)	1150*1300*1650 mm	Non specificata
Peso dell'imballaggio	Circa 430 kg	Non specificata

Macchina Automatica Per Il Taglio E La Formatura Di Fogli Di Elettrodi Per Batterie

Numero articolo: MQ04



introduzione

La macchina automatica per il taglio e la formatura di fogli di elettrodi per batterie offre 30-40 cicli al minuto, una precisione di taglio $\leq 0,1$ mm, bave $\leq 0,015$ mm e una resa qualificata $\geq 98\%$ per una produzione affidabile di batterie al litio, con una gestione stabile del nastro e un preciso controllo dell'allineamento a circuito chiuso.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Produzione di elettrodi per batterie al litio	Taglia automaticamente il materiale in rotoli per elettrodi positivi o negativi in formati di fogli configurati per la fabbricazione delle celle a valle.	Migliora la coerenza dimensionale e riduce il lavoro di taglio manuale.
Linee pilota per batterie	Supporta la formatura ripetibile degli elettrodi durante la convalida del processo su scala pilota e il trasferimento della produzione.	Fornisce una produttività controllata e quantità di lotti programmabili.
R&S batterie in laboratorio	Elabora rotoli di elettrodi per flussi di lavoro di assemblaggio di celle a bottone, celle a sacchetto e altre ricerche che richiedono campioni ripetibili.	Riduce la variazione tra i campioni di test e migliora la ripetibilità sperimentale.
Sviluppo di materiali per elettrodi	Gestisce materiali per elettrodi con spessori da 20 a 180 μm durante gli studi di formulazione e rivestimento.	Supporta il confronto tra lotti di materiale con condizioni di taglio controllate.
Preparazione di fogli ad alta precisione	Produce fogli di elettrodi con una precisione di taglio $\leq 0,1$ mm e bave $\leq 0,015$ mm quando operato entro le condizioni specificate.	Aiuta a mantenere bordi puliti e dimensioni dell'area attiva coerenti.
Ricerca su materiali avanzati	Fornisce la conversione automatizzata da rotolo a foglio per materiali funzionali sottili utilizzati nella ricerca sulle batterie e sui materiali.	Combina allineamento, controllo della tensione e raccolta automatica in un unico processo.
Produzione in piccoli lotti	Produce quantità definite utilizzando conteggi di taglio e precisione del passo configurati tramite touchscreen.	Rende le brevi tirature più facili da gestire limitando inutili sprechi di materiale.

Parametro	Specifica
Identificativo prodotto	MQ04
Applicazione	Taglio e formatura automatica di fogli di elettrodi per batterie al litio
Formato materiale in ingresso	Rotolo
Larghezza massima materiale in ingresso	≤ 300 mm
Diametro massimo rotolo in ingresso	≤ 400 mm
Spessore materiale in ingresso	20-180 μm
Gamma dimensioni prodotto	350 x 350 mm
Velocità di produzione	30-40 tagli/min
Tasso di prodotto qualificato	$\geq 98\%$
Tasso di guasto dell'attrezzatura	$\leq 5\%$; guasti causati solo dall'attrezzatura

Parametro	Specifica
Precisione dimensione taglio	≤0,1 mm
Altezza bava	≤0,015 mm
Raccolta materiale finito	Flusso automatico nel vassoio di ricezione
Gestione sfridi di bordo	Raccolta automatica degli sfridi di bordo

Parametro	Specifica
Alimentazione elettrica	AC220 ±10%
Consumo energetico	≤4,5 kW
Requisito aria compressa	≥0,6 MPa
Peso	2,0 T
Dimensioni complessive	3200 × 1250 × 1500 mm, lunghezza × larghezza × altezza

Funzione o assemblaggio	Configurazione e prestazioni
Controllo svolgimento	Motore a frequenza variabile con potenziometro di rilevamento posizione per svolgimento intelligente a velocità variabile
Controllo tensione	Meccanismo a rullo flottante che mantiene una tensione dell'elettrodo adeguata
Allineamento nastro	Meccanismo di correzione servoassistito di precisione con sensore di allineamento e controllo a circuito chiuso ad alta precisione
Azionamento alimentazione	Servomotore con riduttore planetario di precisione
Superficie rullo di alimentazione	Rullo in gomma nitrilica
Stazione di taglio	Singola stazione di taglio ad alta velocità
Sistema di controllo principale	Controllo tramite programma PLC
Interfaccia operatore	Touchscreen per l'impostazione della precisione del passo e della quantità di taglio
Regolazione piattaforma di taglio inferiore	Movimento verticale controllato da motore passo-passo con regolazione tramite touchscreen per ogni spostamento verso l'alto o verso il basso
Azionamento raccolta sfridi	Motore a velocità regolabile
Trasportatore sfridi di bordo	Sistema di raccolta a nastro di trazione che utilizza un nastro trasportatore in carta marrone

Assemblaggio	Componenti principali
Assemblaggio svolgimento e allineamento	Telaio principale in tubolare quadrato verniciato, motore a frequenza variabile, asta di spinta servoassistita, rullo in alluminio temprato superficialmente, componenti in metallo placcato e componenti in lega di alluminio
Assemblaggio rullo anteriore	Componenti in metallo placcato e tamburo a rullo in metallo placcato
Assemblaggio alimentazione a rulli accoppiati	Base in metallo placcato, servomotore, riduttore planetario, rullo in gomma nitrilica, cilindro di pressatura per giunzione nastro e piattaforma in acciaio inossidabile per giunzione nastro
Assemblaggio taglio	Base macchina pressofusa con trasmissione in metallo e componenti mobili
Assemblaggio raccolta sfridi di bordo	Motore a velocità regolabile, tamburo a rullo in metallo placcato, pannelli laterali in lega di alluminio e nastro trasportatore in carta marrone

Macchina Semiautomatica Per Il Taglio Fustellato Di Fogli Di Elettrodi Per Celle A Sacchetto (Pouch Cell)

Numero articolo: MQ03



introduzione

Macchina semiautomatica per il taglio fustellato di elettrodi per celle a sacchetto con posizionamento a infrarossi, forza regolabile da 3T o 5T, precisione di $\pm 0,1$ mm, 800-2000 pezzi all'ora, bordi puliti e protezione con barriera fotoelettrica per una ricerca affidabile sulle batterie e flussi di lavoro di produzione in laboratorio scalabili.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Prototipazione di elettrodi per celle a sacchetto	Taglia i fogli di catodo e anodo in formati ripetibili per celle a sacchetto durante lo sviluppo iniziale della batteria.	Supporta dimensioni costanti degli elettrodi e un'iterazione più rapida tra i design delle celle.
Assemblaggio di celle a batteria agli ioni di litio	Prepara i pezzi di elettrodi prima dell'impilamento, dell'allineamento, del posizionamento delle linguette e dell'assemblaggio della cella a sacchetto.	Riduce i difetti dei bordi che potrebbero interferire con l'assemblaggio a valle della cella.
Laboratori di ricerca e sviluppo batterie	Fornisce una preparazione dei campioni ripetibile per i ricercatori che valutano materiali degli elettrodi, livelli di carico e configurazioni delle celle.	Offre una produttività superiore rispetto al taglio manuale pur mantenendo la flessibilità dell'operatore.
Fabbricazione di celle su scala pilota	Elabora piccoli lotti di fogli di elettrodi per la validazione del processo e le prove di pre-produzione.	Colma il divario operativo tra utensili manuali e apparecchiature di produzione completamente automatiche.
Ricerca su materiali avanzati	Taglia materiali sperimentali in fogli e campioni rivestiti in geometrie di test controllate.	Consente una preparazione efficiente di campioni multipli per test comparativi.
Ricerca universitaria e accademica	Supporta laboratori didattici e gruppi di ricerca che conducono esperimenti di fabbricazione di batterie o di lavorazione dei materiali.	Combina dimensioni compatte, funzionamento semplice e protezione di sicurezza pratica.
Formati di elettrodi personalizzati	Gestisce dimensioni di taglio specifiche per il progetto quando i clienti richiedono formati oltre le dimensioni di lavoro standard.	Fornisce una piattaforma di preparazione personalizzabile per design di celle specializzati.

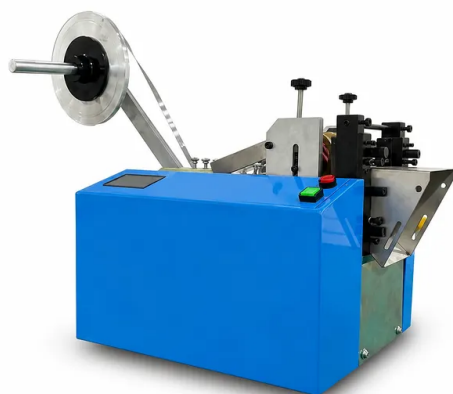
Parametro	Variante MQ03 280 mm	Variante MQ03 320 mm
Dimensione massima di taglio	280 inclusa linguetta x 180 mm; personalizzabile secondo i requisiti del cliente	320 inclusa linguetta x 240 mm; personalizzabile secondo i requisiti del cliente
Cilindro booster	3T	5T
Dimensioni esterne	L580 x P455 x A900 mm	L700 x P440 x A970 mm
Peso dell'apparecchiatura	170 kg	220 kg

Parametro	Specifica
Bava verticale	≤ 15 μ m
Bava orizzontale	≤ 20 μ m
Durata utile della fustella in uso normale	≥ 30.000 operazioni

Parametro	Specifica
Precisione di taglio	+/-0,1 mm
Corsa di taglio	150 mm
Capacità	800-2000 pz/ora; l'efficienza di taglio del materiale in fogli è leggermente inferiore
Alimentazione	220 V/50 Hz
Potenza	100 W
Aria compressa	0,5 MPa-0,8 MPa
Regolazione forza e velocità di taglio	Azionamento con cilindro booster gas-liquido; forza e velocità di taglio regolabili
Quantità di taglio standard	2 pezzi per ciclo
Intervallo quantità di taglio	1-8 pezzi per ciclo, a seconda delle dimensioni dell'elettrodo
Sistema di posizionamento	Dispositivo di posizionamento a infrarossi
Protezione alimentazione	Barriera fotoelettrica di sicurezza all'apertura di alimentazione dell'apparecchiatura
Assemblaggi meccanici principali	Sezione guida alimentazione, assemblaggio fustella superiore, assemblaggio dima inferiore, sezione di azionamento, sezione guida, copertura esterna e telaio, sezione base e sezione scarico
Componenti elettrici e standard	Componenti di controllo elettrico, cilindro booster, componenti pneumatici, cuscinetti e componenti di movimento, barriera fotoelettrica di sicurezza
Componenti di controllo elettrico	Omron / Chint o equivalente
Fornitore cilindro booster	Taiwan Jiuli / Xintuo o equivalente
Componenti pneumatici	SMC / Taiwan Airtac
Cuscinetti e componenti di movimento	NSK / Taiwan Baolong
Barriera fotoelettrica di sicurezza	SUNX o equivalente
Metodo operativo	Posizionare il foglio di elettrodi nella posizione di taglio, premere la valvola a pedale, consentire al cilindro booster di spingere il set di fustelle verso il basso e rimuovere l'elettrodo finito dopo il taglio
Pulizia ordinaria	Pulire regolarmente la piastra di taglio e i componenti di guida per mantenerli puliti
Lubrificazione	Applicare lubrificante alle aree di movimento lineare delle colonne guida a sfere e delle boccole guida per mantenere un movimento fluido
Stoccaggio a lungo termine	Quando l'apparecchiatura rimane inutilizzata per un lungo periodo, pulire le superfici dei componenti mobili e applicare olio antiruggine
Ispezione fissaggi	Ispezionare periodicamente viti, dadi, perni e altri fissaggi per evitare allentamenti e ridurre il rischio di incidenti alle apparecchiature o alla sicurezza personale
Sicurezza operativa	Non posizionare mani o altre parti del corpo nella fustella, nelle aree di movimento della colonna guida a sfere e della boccola, o in altre zone pericolose durante il funzionamento
Operazione multi-persona	L'operazione da parte di due o più persone contemporaneamente è vietata per prevenire lesioni involontarie
Restrizioni di assistenza	Il personale non qualificato e non autorizzato non deve smontare o regolare l'apparecchiatura
Restrizioni assistenza elettrica	I componenti del circuito non devono essere smontati senza autorizzazione

Macchina Per Il Taglio Di Nastri Di Nichel 0,1 Mm 10 M

Numero articolo: MQ09



introduzione

Macchina di precisione per il taglio di nastri di nichel per processi di produzione di batterie, in grado di gestire rame, alluminio, nastro in fogli di rame e nastri di nichel con lunghezze di taglio regolabili, larghezze da 0,1 a 100 mm e un'affidabile produttività di 150 tagli al minuto per i team di produzione in laboratorio.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Preparazione nastro di nichel per batterie	Taglia il nastro di nichel per batterie alla lunghezza e larghezza richieste prima delle attività di fabbricazione o ricerca correlate alle batterie a valle.	L'impostazione della lunghezza regolabile da 1 mm a 100 m supporta diversi requisiti di nastro preparato.
Lavorazione di fogli di rame	Trasforma i fogli di rame in sezioni di nastro definite per la preparazione dei materiali in laboratorio e i flussi di lavoro correlati alle batterie.	Accoglie larghezze di taglio da 0,1 a 100 mm.
Preparazione di fogli di alluminio	Taglia materiali in nastro di fogli di alluminio dove sono richieste dimensioni controllate prima della successiva manipolazione o assemblaggio.	Fornisce una velocità di taglio specificata di 150 tagli al minuto.
Conversione di nastro in fogli di rame	Prepara nastro in fogli di rame in lunghezze selezionate per attività di ricerca, sviluppo e preparazione del processo.	L'impostazione della lunghezza liberamente regolabile riduce la dipendenza da disposizioni di taglio a lunghezza fissa.
Flussi di lavoro di laboratorio per materiali per elettrodi	Supporta la preparazione di materiali in nastro che coinvolgono ingressi di fogli e nastri di nichel utilizzati in ambienti di ricerca e sviluppo di batterie.	Un'unica unità è specificata per fogli di rame, fogli di alluminio, nastro in fogli di rame e nastro di nichel per batterie.
Preparazione di campioni di materiali avanzati	Taglia materiali in nastro metallici e non metallici compatibili in dimensioni adatte a flussi di lavoro sperimentali e di valutazione.	Il controllo basato su ARM e la taglierina in acciaio rapido SKD-11 formano una configurazione di taglio definita.
Stazioni di preparazione alla produzione	Fornisce il taglio ripetuto dei materiali in nastro dichiarati per attività di pre-elaborazione organizzate.	150 tagli al minuto forniscono un chiaro riferimento di produttività per la pianificazione del processo.
Ricerca accademica sui materiali	Aiuta i team di ricerca a preparare campioni di fogli, nastri e strisce con lunghezze e larghezze selezionabili.	Le dimensioni compatte di 360x300x350 mm supportano la pianificazione dell'installazione in laboratori con spazio limitato.

Parametro	Specifiche
Identificatore del sito	MQ09
Uso principale	Taglio di vari materiali in nastro metallici e non metallici, inclusi fogli di rame, fogli di alluminio, nastro in fogli di rame e nastro di nichel per batterie
Modalità di controllo	Sistema di controllo ARM di ultima generazione
Sistema motore	Motore AC ad alta potenza
Materiale della taglierina	Acciaio rapido SKD-11 importato
Materiale della cinghia	Cinghia importata
Lunghezza di taglio	1mm~100m liberamente regolabile
Larghezza di taglio	0,1~100mm
Velocità di taglio	150 coltelli/min
Alimentazione in ingresso	AC/220V/50,60Hz
Potenza	Potenza massima 500W

Parametro	Specifica
Dimensioni complessive	360300350mm
Peso	26KG

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

Macchina Fustellatrice Automatica Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie Agli Ioni Di Litio

Numero articolo: MQ08

introduzione

La macchina fustellatrice completamente automatica per fogli di elettrodi per batterie agli ioni di litio integra svolgimento, allineamento, formatura delle linguette, ispezione CCD, rimozione della polvere e riavvolgimento per una produzione precisa e ad alta velocità di elettrodi rivestiti in continuo.

Ulteriori informazioni



Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Produzione di elettrodi per batterie al litio di potenza	Forma linguette su fogli di elettrodi in rotolo rivestiti in continuo per i processi di produzione di batterie di potenza.	Integra movimentazione del rotolo, taglio delle linguette, ispezione e riavvolgimento per una sequenza di produzione coordinata.
Preparazione degli elettrodi per celle agli ioni di litio	Produce fogli di elettrodi con lunghezze da 150-500 mm, inclusa la linguetta, per le successive operazioni di assemblaggio delle celle.	Supporta dimensioni dell'elettrodo controllate con una precisione specificata di +/-0,2 mm.
Elaborazione a valle della linea di rivestimento continuo	Gestisce rotoli di elettrodi rivestiti dopo il rivestimento continuo, utilizzando lo svolgimento e la correzione automatici prima della fustellatura.	Riduce la movimentazione manuale dei rotoli all'interno del processo di formatura dell'elettrodo.
Produzione di linguette per elettrodi	Crea linguette per elettrodi formate mantenendo i limiti di bava dichiarati sia in direzione longitudinale che trasversale.	Supporta il controllo della qualità del bordo con bave longitudinali <=15 um e bave trasversali <=10 um.
Ispezione della qualità dell'elettrodo in linea	Utilizza il rilevamento dei difetti CCD e il rilevamento dimensionale CCD durante la lavorazione continua dell'elettrodo.	Aggiunge funzioni di ispezione direttamente nel flusso di lavoro di produzione.
Conversione di rotoli di elettrodi ad alto volume	Elabora rotoli di alimentazione con un diametro esterno di >=750 mm e un peso di <=500 kg, quindi riavvolge automaticamente i rotoli in uscita.	Supporta l'elaborazione continua del materiale con una velocità di produzione >=35 m/min.
Controllo del processo di produzione delle batterie	Fornisce obiettivi di prestazione definiti per il tasso di qualificazione del prodotto e il tasso di guasto dell'attrezzatura.	Supporta la pianificazione della produzione attorno a un tasso di prodotti qualificati >=99,5% e un tasso di guasto dell'attrezzatura <=2%.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	MQ08
Funzione primaria	Formatura di fogli di elettrodi per batterie al litio di potenza per processi di rivestimento continuo
Forma del materiale applicabile	Foglio di elettrodo in rotolo / foglio di elettrodo rivestito in continuo
Funzioni di processo	Svolgimento automatico dell'elettrodo in rotolo; correzione dell'elettrodo; fustellatura della linguetta; ispezione dei difetti CCD; rimozione della polvere dell'elettrodo; ispezione dimensionale CCD; riavvolgimento automatico dell'elettrodo
Lunghezza del foglio di elettrodo	150-500 mm (inclusa la linguetta)
Diametro interno del nucleo del rotolo di alimentazione	6 pollici
Diametro esterno del rotolo di alimentazione	>=750 mm
Peso del rotolo di alimentazione	<=500 kg

Parametro	Specifica
Diametro esterno del rotolo di riavvolgimento	≤ 750 mm
Velocità di produzione dell'attrezzatura	≥ 35 M/min (progetto ≥ 45 M/min)
Precisione dimensionale del foglio di elettrodo	$\pm 0,2$ mm
Durata dello stampo	Più di 1 milione di cicli per utilizzo; più di 10 operazioni di rettifica
Bava longitudinale	≤ 15 μ m
Bava trasversale	≤ 10 μ m
Precisione di riavvolgimento	± 1 mm
Rumore dell'attrezzatura	≤ 75 db (a una distanza di 1 M dalla macchina)
Alimentazione elettrica	AC380V $\pm$ 5%, trifase 50Hz
Potenza di avviamento	≤ 40 Kw
Potenza operativa	≤ 30 Kw
Alimentazione aria	Aria compressa 0,5-0,6 Mpa
Consumo d'aria	1000 L/min
Dimensioni dell'attrezzatura	Circa 9500x2300x2700 (corpo principale)
Colore estetico standard	Grigio caldo standard 1C; le richieste di colore del cliente richiedono una cartella colori
Peso dell'attrezzatura	Circa 15000 kg
Tasso di prodotto qualificato	$\geq 99,5\%$
Tasso di guasto dell'attrezzatura	$\leq 2\%$
Temperatura ambiente applicabile	0-50 C°



Kintek Solution

Sede centrale: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Zhengzhou, Cina

WhatsApp