



KINTEK SOLUTION

Tagliatrice Per 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.



Macchina Per Il Taglio Longitudinale E Il Taglio A Segmenti Di Film In Alluminio-Plastica Per Batterie Al Litio A Sacchetto

Numero articolo: FQ01



introduzione

Attrezzatura di precisione per il taglio longitudinale e a segmenti di film in alluminio-plastica per il confezionamento di batterie al litio a sacchetto, che offre tensione controllata, larghezze flessibili, lunghezze precise e un'elevata produttività per flussi di lavoro di produzione di celle affidabili in ambienti di ricerca, pilota e produzione con un funzionamento stabile.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione imballaggio batterie al litio a sacchetto	Taglia rotoli di laminato alluminio-plastica larghi 500 mm e li taglia in sezioni programmate per flussi di lavoro di imballaggio di celle a sacchetto flessibili.	Produce sezioni di materiale abbinare alle dimensioni del film per sacchetti richieste.
Preparazione campioni R&D batterie	Prepara sezioni di film corte o varie per programmi di sviluppo utilizzando lunghezze di segmento da 10 mm a 500 mm.	Supporta i cambi di formato senza richiedere un processo di taglio separato.
Produzione di celle a sacchetto su linea pilota	Converte il materiale in rotolo in pezzi di film di imballaggio ripetibili per la costruzione di celle su scala pilota e la verifica del processo.	Combina svolgimento controllato, alimentazione, taglio longitudinale e taglio in un unico flusso di lavoro.
Conversione film per sacchetti di produzione	Elabora film in alluminio-plastica a circa 3.000 - 12.000 pezzi all'ora, in base alla lunghezza di taglio.	Fornisce una produttività adatta alla preparazione ricorrente del materiale di imballaggio.
Preparazione materiale di imballaggio a larghezze multiple	Taglia longitudinalmente il film a larghezze comprese tra 55 mm e 500 mm prima del taglio a segmenti.	Consente molteplici requisiti di larghezza finita da un rotolo a piena larghezza.
Staging del materiale per assemblaggio celle	Crea pezzi di film in alluminio-plastica tagliati prima delle fasi a valle di formatura del sacchetto e assemblaggio della batteria.	Fornisce materiale di dimensioni costanti per uno staging di produzione organizzato.
Elaborazione film laminato flessibile	Gestisce film in alluminio-plastica con una larghezza massima del rotolo caricato di 500 mm e un diametro massimo del rotolo caricato di 350 mm.	Accoglie una notevole quantità di materiale in rotolo entro l'ingombro specificato della macchina.

Parametro	Specifica
Identificatore di sito	FQ01
Materiale applicabile	Film in alluminio-plastica per batterie al litio a sacchetto
Funzione di elaborazione	Taglio longitudinale e taglio a segmenti
Alimentazione in ingresso	220V/50Hz
Potenza	1.5KW
Requisito aria compressa	≥0.5MPa
Peso dell'attrezzatura	Circa 300KG
Requisito di carico del pavimento di installazione	□ 0.5 T/m2
Dimensioni dell'attrezzatura (L x P x A)	≈1142x800x1100mm

Parametro	Specifica
Larghezza di taglio	Minimo 55mm-500mm
Lunghezza taglio segmento	10mm-500mm
Precisione taglio segmento	±0.1mm
Larghezza massima rotolo caricato	500mm
Diametro massimo rotolo caricato	350mm
Capacità dell'attrezzatura	Circa 3000-12000 PSC/H, a seconda della lunghezza di taglio del segmento
Metodo di alimentazione materiale	Due rulli azionati da un motore passo-passo ad alta potenza
Metodo di svolgimento	Svolgimento attivo motorizzato a velocità regolata
Scopo del controllo della tensione	Mantiene una tensione costante del nastro di materiale
Sistema di controllo primario	PLC e touchscreen di importazione
PLC	Xinjie
Interfaccia uomo-macchina	Xinjie
Piastra di base	Piastra in acciaio 45# con superficie cromata
Finitura piastra di copertura e piastra di rinforzo	Verniciata
Telaio principale	Telaio in tubo quadrato verniciato
Materiale lama taglio segmento	SKD11
Materiale rullo in gomma	Gomma nitrilica
Proprietà rullo in gomma	Resistente alla corrosione e non deformabile
Componenti pneumatici	AirATC / Xingchen

Taglierina Continua Per Elettrodi Di Batterie Al Litio Per Cella 4680 Tabless

Numero articolo: FQ07



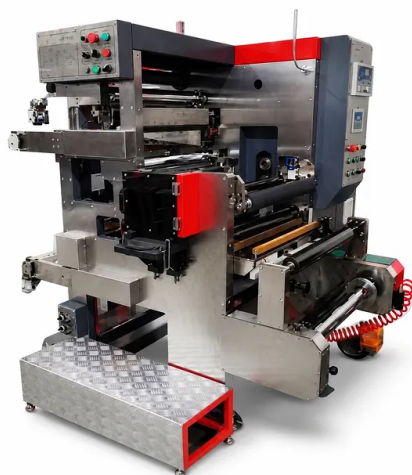
introduzione

La taglierina continua per elettrodi di batterie al litio offre una lavorazione multi-striscia controllata, tensione a circuito chiuso, guida del nastro di precisione, estrazione delle polveri e riavvolgimento stabile per le linee di produzione di elettrodi per celle 4680 tabless, gestendo fogli laminati rivestiti nel rispetto dei requisiti di larghezza, spessore, velocità, bave e rettilineità.

[Ulteriori informazioni](#)

Taglierina Continua Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie Al Litio Con Larghezza Di Taglio Da 7 A 500 Mm

Numero articolo: FQ04



introduzione

Taglierina continua per fogli di elettrodi per batterie al litio con larghezza di taglio da 7 a 500 mm, movimentazione stabile del nastro, raccolta dei ritagli di bordo, estrazione delle polveri e lavorazione roll-to-roll precisa per elettrodi rivestiti in sistemi al litio ferro fosfato, ternari, grafite e ossido.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Taglio di elettrodi al litio ferro fosfato	Trasforma fogli di elettrodi positivi o negativi al litio ferro fosfato pressati in strisce di larghezza specificata per la successiva fabbricazione delle celle.	Supporta una preparazione ripetibile su una gamma di larghezza di taglio da 7 a 500 mm.
Materiali al litio cobalto ossido e litio manganese ossido	Taglia elettrodi su foglio di alluminio o rame rivestiti utilizzati nei sistemi al litio cobalto ossido e litio manganese ossido.	Ospita molteplici sistemi di materiali catodici consolidati su un'unica piattaforma di lavorazione.
Elettrodi ternari e nichel cobalto manganese	Gestisce fogli di elettrodi ternari e al litio nichel cobalto manganese ossido laminati prima dell'assemblaggio delle celle o di ulteriori lavorazioni di laboratorio.	Fornisce alimentazione continua controllata, taglio configurato e raccolta separata dei rotoli.
Preparazione di elettrodi al litio titanato	Lavora rotoli di elettrodi al litio titanato per flussi di lavoro di ricerca, sviluppo e produzione pilota di batterie.	Combina velocità di taglio regolabile con supporto per tensione e allineamento.
Lavorazione di anodi in grafite di carbonio	Taglia fogli di rame rivestiti in grafite di carbonio utilizzati per la preparazione dell'anodo e la successiva fabbricazione delle celle.	Supporta spessori del foglio di rame da 6 a 30 micrometri e larghezze da 50 a 500 mm.
R&S e produzione pilota di batterie	Produce strisce di elettrodi per lo sviluppo di processi su scala di laboratorio, il confronto dei materiali e studi di produzione pilota.	Offre una regolazione flessibile della larghezza e compatibilità con molteplici chimiche degli elettrodi.
Ricerca su materiali avanzati	Applica il taglio roll-to-roll controllato a materiali in fogli rivestiti utilizzati nella ricerca accademica e industriale sui materiali.	Fornisce un percorso di lavorazione definito per valutare larghezza della striscia, bave, rettilineità e prestazioni di avvolgimento.

Parametro	Specifica	Note
Codice prodotto	FQ05	Apparecchiatura per il taglio continuo di fogli di elettrodi per batterie al litio
Sistemi idonei	Litio ferro fosfato, litio cobalto ossido, litio manganese ossido, ternari, litio nichel cobalto manganese ossido, litio titanato, grafite di carbonio e altri sistemi di elettrodi dopo rivestimento e pressatura	Si applica a fogli di elettrodi rivestiti e pressati
Metodo di taglio	Taglio con lame a combinazione	Il gruppo lame è disposto in base alla specifica di processo richiesta
Metodo di avvolgimento	Avvolgimento con offset a due alberi differenziali	Le strisce finite vengono raccolte separatamente in rotoli
Velocità di marcia meccanica	50 m/min	Velocità massima di marcia meccanica dell'apparecchiatura
Velocità di taglio	Da 0 a 40 m/min	Determinata in base all'effetto di taglio
Larghezza di taglio garantita	Da 7 a 500 mm	Gamma di larghezza di taglio di processo

Parametro	Specifica	Note
Larghezza di progettazione del rullo	650 mm	Larghezza della faccia del rullo progettata

Substrato	Spessore	Larghezza	Diametro massimo del rotolo
Foglio di alluminio Al	Da 8 a 30 micrometri	Da 50 a 500 mm	400 mm
Foglio di rame Cu	Da 6 a 30 micrometri	Da 50 a 500 mm	400 mm

Parametro	Specifica
Gamma di spessore dell'elettrodo	Da 70 a 250 micrometri
Dimensioni dell'apparecchiatura principale (L x P x A)	Circa 1850 x 1900 x 1865 mm
Dimensioni dell'estrattore di polveri (L x P x A)	Circa 800 x 800 x 1400 mm
Dimensioni del carrello portalamina (L x P x A)	Circa 1200 x 400 x 1000 mm
Sistema di allineamento	Sistema di allineamento dei bordi
Supporto per il controllo della tensione	Sistema di trasmissione della tensione
Gestione delle polveri	Sistema di estrazione delle polveri
Gestione del materiale dei bordi	Entrambi i materiali dei bordi laterali raccolti dal meccanismo dedicato

Tagliatrice Continua Per Elettrodi Di Batterie Al Litio, Larghezza Di Taglio Da 200 A 560 Mm

Numero articolo: FQ03



introduzione

La tagliatrice continua per fogli di elettrodi per batterie al litio lavora elettrodi rivestiti in rotoli con larghezze da 200 a 560 mm, dotata di controllo della tensione a circuito chiuso, guida web di precisione, rimozione della polvere e riavvolgimento su doppio albero differenziale.

[Ulteriori informazioni](#)

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Produzione di elettrodi al litio ferro fosfato	Taglia rotoli di elettrodi positivi e negativi calandrati utilizzati nella produzione di celle al litio ferro fosfato.	La gestione controllata del materiale supporta la preparazione stabile di molteplici strisce di elettrodi da ampi rotoli madre.
Lavorazione di elettrodi al nichel cobalto manganese	Converte fogli di elettrodi calandrati per sistemi di materiali al nichel cobalto manganese ossido in formati di strisce specificati.	Il taglio rotativo di precisione aiuta a mantenere larghezze di taglio definite e prestazioni controllate delle bave metalliche.
Linee di celle al litio cobalto ossido e litio manganato	Lavora materiali per elettrodi rivestiti e laminati per la produzione di batterie al litio cobalto ossido e litio manganato.	Il doppio riavvolgimento superiore e inferiore separa le strisce tagliate in rotoli finiti ordinati.
Conversione di elettrodi al litio titanato	Gestisce materiale per elettrodi al litio titanato calandrato entro i limiti supportati di foglio, spessore dell'elettrodo e diametro del rotolo.	La tensione a circuito chiuso e la guida automatica del materiale promuovono un movimento stabile di fogli rivestiti sensibili.
Preparazione di anodi in grafite e carbonio	Taglia fogli di elettrodi negativi a base di grafite o carbonio dopo il rivestimento e la calandratura.	La spazzolatura e l'estrazione integrate rimuovono la polvere residua generata attorno alla fase di taglio.
Sviluppo di formati di elettrodi per linee pilota	Produce larghezze multi-striscia ripetute, inclusa la configurazione uno-su-nove da 56/58 mm dichiarata, per lo sviluppo e la valutazione del processo.	L'operazione continua regolabile consente ai team di stabilire le condizioni di taglio in base ai risultati di taglio effettivi.
Recupero dei ritagli di bordo nella produzione di batterie	Raccoglie i ritagli laterali generati durante la conversione delle strisce di elettrodi utilizzando una gestione dedicata degli scarti.	La tensione degli scarti regolabile indipendentemente aiuta a mantenere una raccolta stabile del materiale di bordo.

Parametro	Specifica	Note
Numero articolo sito	FQ03	
Sistemi di elettrodi idonei	Litio ferro fosfato, litio cobalto ossido, litio manganato, materiali ternari, nichel cobalto manganese ossido, litio titanato, carbonio, grafite e sistemi correlati	Per fogli di elettrodi rivestiti e calandrati
Tipo di svolgimento	Svolgimento centrale a albero singolo	
Metodo di giunzione	Giunzione manuale del materiale	
Controllo della tensione	Sistema di controllo automatico della tensione a circuito chiuso e continuo	
Metodo di taglio	Coltelli a disco circolare per taglio rotativo continuo multi-striscia simultaneo	Taglio a rotolo tipo coltello
Larghezza di taglio garantita	200-560 mm	
Specifica di taglio	56/58 mm, uno-su-nove, due gruppi	Ogni portalamina include coltelli, distanziatori e manicotti
Larghezza di taglio effettiva	Massimo 530 mm	

Parametro	Specifica	Note
Precisione della larghezza di taglio	+/-0,05 mm	
Larghezza design faccia rullo	650 mm	
Velocità di corsa meccanica	50 m/min	
Impostazione velocità meccanica	Massimo 50 m/min, regolabile in continuo	
Velocità di taglio	20-50 m/min	Determinata dal risultato del taglio
Velocità di accettazione taglio	50 m/min	
Intervallo spessore elettrodo	80-250 um	
Spessore elettrodo tagliabile	90-300 um	
Spessore foglio alluminio in ingresso	10-30 um	Larghezza 100-560 mm; diametro massimo rotolo 450 mm
Spessore foglio rame in ingresso	6-30 um	Larghezza 100-560 mm; diametro massimo rotolo 450 mm
Spessore foglio rame adattabile	5-20 um	
Spessore foglio alluminio adattabile	10-25 um	
Larghezza massima foglio	560 mm	
Diametro massimo rotolo di svolgimento	Phi 450 mm	
Peso massimo svolgimento	250 kg	
Diametro interno anima svolgimento	Phi 3 pollici (Phi 76,2 mm)	
Corsa e precisione controller guida web	+/-50 mm; +/-0,2 mm	Controllo correzione svolgimento
Metodo di riavvolgimento	Set superiore e inferiore di dispositivi di avvolgimento ad albero differenziale	
Configurazione albero differenziale	Metodo Nishimura	
Larghezza massima riavvolgimento	650 mm	Dotato di albero differenziale 40#
Diametro massimo riavvolgimento	Phi 450 mm	
Diametro albero riavvolgimento	Phi 3 pollici diametro interno	Anima di riavvolgimento fornita dall'utente
Precisione riavvolgimento	+/-0,4 mm	
Rullo di pressione riavvolgimento	Rullo di rotolamento a due ruote	Aiuta a prevenire l'arricciatura del bordo del rotolo avvolto
Bava metallica longitudinale	Meno di 8 um	Oltre la superficie di rivestimento dell'elettrodo; nella direzione oltre l'elettrodo
Bava metallica trasversale	Meno di 10 um	Nella direzione dell'elettrodo
Serpeggiamento elettrodo	+/-0,5 mm/1000 mm	Curvatura nella direzione di taglio; misurata fissando entrambe le estremità di una striscia piatta contro un righello da un metro e controllando lo spazio massimo
Coltelli da taglio	Coltelli in lega di carburo di tungsteno domestici	
Dimensioni coltelli fornite di serie	Phi 100 x Phi 65 x 0,7 (30 gradi); Phi 100 x Phi 55 x 2,0 (90 gradi)	Standard di fabbrica
Diametro esterno minimo utilizzabile coltello superiore	Phi 96 mm	

Parametro	Specifica	Note
Sistema di pulizia	Il dispositivo di rimozione polvere spazzola ed estrae la polvere fluttuante dopo il taglio; inclusa estrazione polvere coltello superiore	
Gestione scarti di bordo	Dispositivo di raccolta indipendente con rulli di pressione	Tensione scarti di bordo regolabile manualmente; scarti di bordo superiori a 3 mm, con 5 mm raccomandati per una raccolta stabile
Alimentazione elettrica	Trifase 380 V / 30 A / 50 Hz	
Consumo aria	450 L/h	
Potenza totale	Circa 5 kW	
Disponibilità attrezzatura	Almeno 95%	
Dimensioni complessive attrezzatura	Circa 1800 x 2200 x 1900 mm	Lunghezza x larghezza x altezza
Dimensioni collettore polveri	Circa 800 x 600 x 1400 mm	Lunghezza x larghezza x altezza
Dimensioni carrello portalama	Circa 1200 x 400 x 1000 mm	Lunghezza x larghezza x altezza
Peso	Circa 3,5 t	
Colore standard attrezzatura	Grigio scuro	
Documentazione inclusa	Manuale operativo in cinese, manuale di manutenzione dell'attrezzatura e documentazione per i componenti acquistati	
Sequenza operativa	Caricamento tramite carrello di trasferimento sull'albero di svolgimento, piattaforma di giunzione, rullo di trazione, gruppo coltelli, gruppo rulli, riavvolgimento su albero differenziale superiore e inferiore e avvolgimento scarti di bordo	Impostare la tensione dell'elettrodo richiesta, commutare la guida del materiale in modalità automatica e avviare il taglio, l'avvolgimento e la raccolta automatici

Macchina Per Il Taglio Longitudinale Di Film In Alluminio-Plastica Da 50 Mm A 600 Mm

Numero articolo: FQ05



introduzione

La macchina di precisione per il taglio longitudinale di film in alluminio-plastica lavora film per il confezionamento di celle a sacchetto da 50 mm a 600 mm, con tensione regolabile, taglio longitudinale accurato e controllo di riavvolgimento sincronizzato per una preparazione affidabile della produzione nelle linee di ricerca e produzione di batterie al litio.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione film per confezionamento celle a sacchetto	Taglia film in alluminio-plastica a piena larghezza nelle larghezze utilizzate nei processi di confezionamento di batterie al litio soft-pack.	Converte rotoli larghi fino a 600 mm in strisce di film di imballaggio pronte per il processo.
Linee R&D batterie al litio	Prepara film in alluminio-plastica per lavori su celle soft-pack su scala di ricerca dove sono richieste diverse larghezze di film.	La larghezza di taglio regolabile da 50 mm a 600 mm si adatta ai mutevoli requisiti di sviluppo.
Produzione pilota di batterie	Supporta la conversione controllata del film di imballaggio prima delle fasi di produzione a valle delle celle a sacchetto.	La precisione di taglio di +/-0,5 mm fornisce una specifica di controllo della larghezza definita.
Lavorazione film multi-striscia	Utilizza otto set di lame per dividere longitudinalmente un rotolo di materiale caricato in strisce di film separate.	Consente di produrre più strisce tagliate da una singola operazione di taglio del rotolo.
Conversione film in alluminio-plastica a rotolo largo	Elabora rotoli con una larghezza di carico massima di 600 mm e un diametro di carico massimo di 350 mm.	Fornisce un involucro di capacità definito per la preparazione del materiale a rotolo intero.
Riavvolgimento film sensibile alla tensione	Riavvolge il film in alluminio-plastica tagliato utilizzando due rulli di avvolgimento azionati in modo sincrono e tensione regolabile.	La tensione regolabile da 0 a 25 N supporta una manipolazione controllata durante la raccolta.
Taglio film di imballaggio a velocità variabile	Aziona il rullo portalame a una velocità regolabile da 0 a 30 m/min in base alle condizioni effettive.	Consente di impostare la velocità di lavorazione per i requisiti di manipolazione del materiale attivi.

Parametro	Specifica
Identificativo articolo sito	FQ05
Funzione attrezzatura	Taglio longitudinale e taglio a rotolo di film in alluminio-plastica per batterie al litio soft-pack; dopo il taglio a lama di un rotolo intero fino a 600 mm di larghezza, due rulli di avvolgimento sincronizzati dal motore riavvolgono il film in base alla larghezza impostata
Materiale applicabile	Film in alluminio-plastica per il confezionamento di batterie al litio soft-pack
Metodo di taglio	Taglio longitudinale basato su lame / taglio a rotolo
Larghezza di taglio	Minimo 50 mm--600 mm
Precisione di taglio	+/-0,5 mm
Quantità lame	8 set
Materiale lama	SKD11
Larghezza di carico massima	600 mm

Parametro	Specifica
Diametro di carico massimo	350 mm
Controllo tensione	Regolabile in base alle condizioni effettive, 0-25 N
Velocità rullo di taglio	Regolabile in base alle condizioni effettive, 0-30 m/min
Velocità di raccolta	Regolabile in base alle condizioni effettive
Configurazione avvolgimento	Due rulli di avvolgimento azionati in modo sincrono dai motori
Componenti di controllo primari	Motore a frequenza variabile e motore di avvolgimento
Azionamento rullo portalame	Motore ad alta potenza
Azionamento avvolgimento	Avvolgimento attivo con motore a regolazione di velocità
Caratteristiche di controllo	Prestazioni di controllo stabili; funzionamento rapido e lento regolabile; funzionamento conveniente e intuitivo
Alimentazione	220V/50Hz
Potenza	2,5KW
Aria compressa	$\geq 0,6\text{MPa}$
Dimensioni attrezzatura L x P x A	Circa 1150 x 1040 x 1040 mm
Base piattaforma telaio	Piastra in acciaio 45# con superficie cromata
Struttura telaio	Piastre di copertura verniciate, piastre di rinforzo verniciate e telaio principale in tubo quadrato verniciato
Dispositivo di sicurezza	Piastra di protezione di sicurezza dell'attrezzatura
Inverter	Taichuang
Motore a regolazione di velocità	Taili
Componenti pneumatici	AirATC / Xingchen

Macchina Automatica Per Il Taglio Trasversale E La Rifilatura Di Fogli Di Elettrodi Per Batterie Al Litio

Numero articolo: FQ08



introduzione

La macchina automatica per il taglio trasversale e la rifilatura di fogli di elettrodi per batterie al litio offre tagli programmabili a lunghezza fissa o con tracciamento ottico, svolgimento a tensione costante, velocità regolabile e lavorazione a bassa bava per la produzione di elettrodi positivi e negativi.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione fogli catodici agli ioni di litio	Taglia i fogli di elettrodi positivi dal materiale in rotolo a lunghezze programmate per la preparazione di singoli pezzi.	Lunghezza, quantità e velocità configurabili supportano routine di taglio dei fogli catodici ripetibili.
Preparazione fogli anodici agli ioni di litio	Lavora i fogli di elettrodi negativi utilizzando il taglio a lunghezza fissa o il taglio con tracciamento a fibra ottica.	Fornisce una scelta di modalità di taglio per i requisiti di gestione del materiale dell'elettrodo.
Taglio di elettrodi multi-sezione	Esegue il taglio continuo dove sono richieste più sezioni da un rotolo.	La compensazione del taglio anteriore e posteriore può essere impostata per supportare un posizionamento di taglio controllato.
Taglio tracciato con marchio ottico	Utilizza il tracciamento a fibra ottica quando il taglio deve seguire un riferimento tracciato anziché solo una lunghezza programmata.	La precisione di taglio a lunghezza fissa con tracciamento specificata di +/- 0,3 mm supporta un controllo preciso del taglio.
Preparazione campioni R&S batterie	Produce pezzi di fogli di elettrodi nell'intervallo di lunghezza di taglio dichiarato di 1-9999 mm per i flussi di lavoro di sviluppo delle celle in laboratorio.	L'ampio intervallo di lunghezza programmabile accoglie lavori su campioni e formati di celle vari.
Lavorazione elettrodi su scala pilota	Supporta il taglio ripetuto alimentato da rotolo di fogli di elettrodi positivi e negativi durante lo sviluppo del processo.	Lo svolgimento automatico a tensione costante, la velocità di rilascio regolabile e l'arresto automatico supportano un'alimentazione ordinata del materiale.
Conversione rotoli di elettrodi	Taglia il materiale fornito in rotoli utilizzando un albero pneumatico espandibile fisso per il carico e lo scarico.	La gestione dell'albero pneumatico semplifica i cambi di rotolo durante il lavoro di taglio programmato.

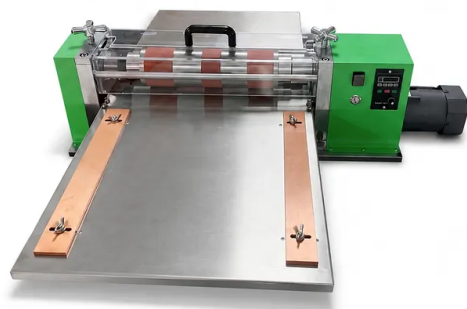
Parametro	FQ08-320	FQ08-400
Svolgimento	Albero pneumatico espandibile fisso; tensione di svolgimento automatica; tensione costante	Albero pneumatico espandibile fisso; tensione di svolgimento automatica; tensione costante
Velocità di taglio a lunghezza fissa	5~250mm/s	5~250mm/s
Velocità di taglio con tracciamento colore	5~150mm/s	5~150mm/s
Diametro massimo di svolgimento	250mm	250mm
Condizione di bava	<=25um	<=25um
Intervallo di impostazione larghezza dichiarato	10~300mm	10~400mm
Larghezza di taglio applicabile	Larghezza Max320mm	Larghezza Max400mm

Parametro	FQ08-320	FQ08-400
Lunghezza di taglio	1~9999 mm	1~9999 mm
Metodo di taglio	Taglio a lunghezza fissa o taglio con tracciamento a fibra ottica; taglio continuo; taglio multi-sezione; compensazione taglio anteriore e posteriore impostabile	Taglio a lunghezza fissa o taglio con tracciamento a fibra ottica; taglio continuo; taglio multi-sezione; compensazione taglio anteriore e posteriore impostabile
Precisione di taglio	Lunghezza fissa con tracciamento tramite sensore a fibra ottica; precisione di taglio +/-0,3mm	Lunghezza fissa con tracciamento tramite sensore a fibra ottica; precisione di taglio +/-0,3mm
Sistema di controllo	Controllo PLC, HMI	Controllo PLC, HMI
Aria compressa	0,5Mpa~0,8 Mpa	0,5Mpa~0,8 Mpa
Alimentazione elettrica	220V/50Hz	220V/50Hz
Potenza	1,2KW	1,2KW
Dimensioni complessive dell'attrezzatura	L1500mmP700mmA1000mm	L700mmP800mmA1000mm (lunghezza piastra guida 800; lunghezza totale macchina 1500mm)
Peso	Circa 240kg	Circa 280kg

Taglierina Elettrica Per Fogli Di Elettrodi Positivi E Negativi Per Batterie Ai Polimeri E Al Litio

Numero articolo: FQ02

introduzione



Taglierina a rulli elettrica per fogli di elettrodi positivi e negativi di batterie ai polimeri e al litio, che offre posizionamento regolabile, lame circolari sincronizzate, taglio ad alta precisione e funzionamento protetto per materiali per elettrodi da 50-400 μm .

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione fogli elettrodi batterie ai polimeri	Taglia i fogli di elettrodi per batterie ai polimeri in larghezze di striscia specificate prima delle operazioni di produzione delle celle a valle.	La guida regolabile e l'innesto delle lame supportano la lavorazione controllata di fogli di elettrodi da 50-400 μm .
Lavorazione elettrodi positivi batterie al litio	Elabora fogli di elettrodi positivi per batterie al litio utilizzando la coppia di coltelli circolari superiore e inferiore.	La trasmissione sincronizzata delle lame alla stessa velocità supporta un'azione di taglio stabile e ripetibile.
Lavorazione elettrodi negativi batterie al litio	Elabora fogli di elettrodi negativi per batterie al litio entro la capacità di spessore e larghezza dichiarata.	La larghezza di taglio regolabile da 10-300 mm si adatta a vari requisiti di strisce di elettrodi.
Preparazione layout strisce elettrodi	Produce più strisce tagliate secondo la disposizione della spaziatura dei coltelli installata.	Posizioni di spaziatura standard da 56 mm e 58 mm, con alternative opzionali, supportano layout di strisce definiti.
Preparazione campioni elettrodi batteria	Prepara strisce di elettrodi a larghezza controllata per lavori di sviluppo di batterie al litio e ai polimeri.	La velocità regolabile tramite manopola inferiore a 2 m/min offre agli operatori un ritmo di taglio deliberato e controllabile.
Configurazione processo fogli elettrodi	Supporta la regolazione della posizione di alimentazione e dell'innesto delle lame durante l'impostazione di un'operazione di taglio degli elettrodi della batteria.	Le guide regolabili e l'innesto delle lame controllato da volantino da 0,2-0,4 mm forniscono un controllo diretto della configurazione.

Parametro	Specifica
Identificatore del sito	FQ02
Tipo di lama	Taglio contrapposto con coltello circolare superiore e inferiore
Larghezza di taglio	10-300 mm
Spaziatura lame	Standard: 56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm; altra spaziatura opzionale
Spessore materiale tagliabile	Foglio elettrodo batteria 50-400 μm
Innesto lame	Regolabile tramite volantino, 0,2-0,4 mm
Diametro lame	85 mm
Materiale lame	Acciaio legato a grana ultrafina
Velocità di taglio	<2 m/min, regolabile tramite manopola
Alimentazione	AC220V/50Hz
Potenza	0,5KW
Dimensioni complessive	Lunghezza 850 × Larghezza 620 × Altezza 300 (mm)

Parametro	Specifica
Peso	Circa 100KG
Composizione attrezzatura	Lame rotanti superiori e inferiori, supporto lame, piastre di posizionamento in entrata e uscita, ingranaggi, riduttore, motore e telaio
Costruzione lame principali	Lame rotanti superiori e inferiori composte da coltelli in acciaio e gomma alternati
Posizionamento materiale	Dispositivo di guida regolabile per il posizionamento in entrata
Azionamento lame	Lame superiori e inferiori alla stessa velocità con trasmissione sincronizzata
Protezione lame	Dispositivo di protezione in acrilico nell'area delle lame rotanti
Metodo di fissaggio lame	Sistema di fissaggio delle lame rotanti di tipo aperto

Macchina Taglierina Roll-To-Roll Per Elettrodi Di Batterie Al Litio

Numero articolo: FQ09



introduzione

La macchina taglierina roll-to-roll di precisione per fogli di elettrodi di batterie al litio offre un taglio del foil con controllo delle bave, larghezze regolabili, tensione di avvolgimento automatica e una costanza produttiva gestita da PLC su materiali sottili rivestiti e linee di conversione di film funzionali con lame in carburo di tungsteno.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione fogli di elettrodi per batterie al litio	Taglia rotoli di fogli di elettrodi continui in larghezze di striscia definite per i flussi di lavoro di fabbricazione delle celle a valle.	Precisione di taglio di $\pm 0,09$ mm e condizione di bava ≤ 25 μ m supportano una preparazione controllata delle strisce di elettrodi.
Conversione di foil metallici	Lavora rotoli di foil metallico in molteplici strisce strette continue utilizzando il taglio con lama circolare superiore e inferiore.	L'innesto regolabile della lama e il rapporto di velocità forniscono il controllo della configurazione per le operazioni di taglio del foil.
Lavorazione di film ottici	Converte rotoli di film ottico dove l'aspetto del bordo e l'uniformità dimensionale sono considerazioni di processo importanti.	Strisce finite pulite senza bave, onde o segni di pressione sono specificate come obiettivo del taglio.
Produzione di film funzionali	Gestisce altri film funzionali attraverso un processo multi-striscia alimentato e riavvolto continuamente.	Gli angoli di alimentazione e scarico regolabili si adattano a diversi tipi di materiale e valori di spessore.
Taglio di materiali rivestiti sottili	Lavora materiali in rotolo entro l'intervallo di spessore di taglio specificato di 100-300 μ m.	La capacità di spessore definita aiuta gli acquirenti ad abbinare l'unità al loro involucro di materiale.
Operazioni di conversione a larghezze multiple	Produce formati di strisce su un intervallo di 20-280 mm cambiando i distanziali tra le lame circolari.	Set multipli di manicotti per lame consentono cambi di larghezza ricorrenti più convenienti.
Riavvolgimento di precisione del materiale	Riavvolge il materiale tagliato utilizzando il controllo automatico della tensione su alberi di avvolgimento superiore e inferiore separati.	La regolazione indipendente entro 50 N supporta condizioni di avvolgimento controllate.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	FQ09
Metodo di taglio	Taglio a rotolamento a lama singola
Tipo di taglierina	Taglio con coppia di lame circolari superiore e inferiore
Regolazione larghezza	Regolata cambiando i distanziali; per modelli multipli, si consigliano set di manicotti per lame multipli per cambi lama più convenienti
Spessore tagliabile	100~300 μ m
Lama di taglio	Acciaio al tungsteno legato a grana ultra-fine, diametro $\Phi 100$ mm
Larghezza di taglio	Intervallo di regolazione 20~280mm, personalizzabile
Condizione bava	≤ 25 μ m
Precisione di taglio	$\pm 0,09$ mm
Innesto lama	0,2~0,4mm regolabile, display con indicatore a quadrante
Velocità di taglio	Max. 4m/min

Parametro	Specifica
Controllo tensione avvolgimento	Controllo automatico; alberi superiore e inferiore regolabili indipendentemente entro 50N
Sistema di controllo	Controllo PLC, operatività HMI
Struttura	Struttura a piastra verticale singola, portalama indipendente, dotato di dispositivo di rimozione polveri
Impostazione velocità lama e materiale	Rapporto tra velocità della lama e velocità della linea del materiale regolabile
Regolazione percorso materiale	Angoli di alimentazione e scarico regolabili per materiali di diversi tipi e valori di spessore
Tensione alimentazione	Monofase 220VAC±10%
Frequenza alimentazione	50Hz/60Hz
Potenza	1kW
Temperatura operativa consigliata	25±3°C
Umidità operativa consigliata	30~90RH
Requisito ambiente operativo	Nessuna vibrazione e interferenza elettromagnetica
Dimensioni	L850mm*P800mm*A700mm
Peso netto	Circa 580Kg

Taglierina Manuale Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie Al Litio

Numero articolo: FQ06



introduzione

La taglierina manuale per fogli di elettrodi per batterie al litio offre tagli controllati da 5-480 mm per la fabbricazione di celle ai polimeri, dotata di utensili a coltello rotante, alimentazione stabile, installazione compatta e funzionamento affidabile nei flussi di lavoro di lavorazione degli elettrodi in laboratorio.

Ulteriori informazioni

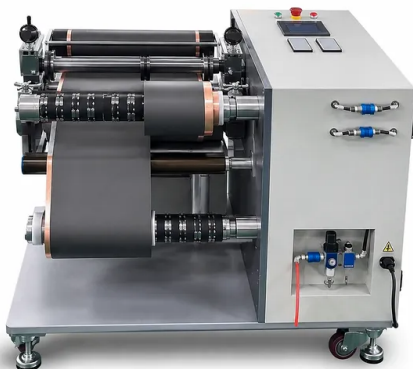
Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di elettrodi per batterie al litio ai polimeri	Taglia grandi fogli di elettrodi per batterie al litio ai polimeri positivi o negativi in pezzi più stretti per le successive operazioni di produzione delle celle.	Produce larghezze di striscia di elettrodi selezionate tramite la disposizione degli stampi a coltello installata.
Flussi di lavoro di R&S per celle a sacchetto	Prepara strisce di elettrodi da fogli rivestiti utilizzati nello sviluppo di celle a sacchetto in laboratorio e nelle prove di processo.	Supporta una preparazione ripetibile da fogli fino a una dimensione massima di taglio di 400 mm.
Elaborazione di campioni per linee pilota di batterie	Gestisce materiale per elettrodi alimentato manualmente durante la valutazione delle dimensioni delle strisce e la preparazione di lotti di sviluppo.	Fornisce una gamma di larghezza di taglio di 5-480 mm per vari requisiti di prova.
Ricerca universitaria sulle batterie	Consente ai laboratori accademici di elaborare fogli di elettrodi per la fabbricazione sperimentale di celle di batterie al litio.	Le dimensioni compatte aiutano a integrare l'unità nelle aree delle apparecchiature di ricerca.
Sviluppo del formato dell'elettrodo	Taglia i fogli di elettrodi nelle larghezze target mentre i team valutano i layout dei materiali e i requisiti del formato della cella.	La selezione della larghezza basata sullo stampo a coltello fornisce un approccio meccanico diretto alla preparazione del formato.
Operazioni di laboratorio sui materiali delle batterie	Supporta la fase di taglio dell'elettrodo tra la preparazione del foglio di elettrodo e il lavoro di assemblaggio a valle.	Il posizionamento in ingresso e l'alimentazione manuale forniscono agli operatori un riferimento definito per l'ingresso del materiale.
Preparazione controllata di campioni di strisce	Produce pezzi di elettrodi più piccoli da un foglio più grande per la valutazione in laboratorio e le attività di fabbricazione.	I coltelli rotanti superiore e inferiore separano il materiale dopo l'allineamento e la regolazione del gioco.

Parametro	Specifica
Numero articolo del sito	FQ06
Configurazione dell'attrezzatura	Sezione telaio; sezione corpo macchina; sezione alimentazione; sezione ricezione; sezione trasmissione; sezione stampo a coltello di taglio
Uso previsto	Taglio di fogli di elettrodi per batterie al litio ai polimeri durante la fabbricazione di elettrodi per batterie al litio
Dimensione massima di taglio del foglio di elettrodo	400 mm
Larghezza di taglio	5-480 mm
Velocità di funzionamento dell'attrezzatura	10 m/min
Velocità di taglio	8 m/min
Alimentazione elettrica	220 V con protezione di messa a terra
Frequenza e tensione di alimentazione elettrica	50 Hz, CA 220V

Parametro	Specifica
Potenza nominale	0,5 kW
Motore di azionamento	Motore asincrono CA da 0,37 kW
Rapporto del riduttore	1:40
Protettore elettrico	Protettore DZ47-15
Interruttore a pulsante	Tipo T3SN-310
Spia luminosa	20 V, diametro 22 mm
Temperatura ambiente	0-45°C
Umidità ambiente	40-80%
Dimensioni complessive	740 mm (L) x 620 mm (P) x 740 mm (A)
Peso	Circa 250 kg
Metodo di alimentazione	Alimentazione manuale con piastra di posizionamento della tavola di ingresso
Metodo di taglio	Stampi a coltello rotante superiore e inferiore
Determinazione della larghezza della striscia	Determinata dal set di stampi a coltello superiore e inferiore
Requisito di configurazione del coltello	Allineare gli stampi a coltello superiore e inferiore e regolare il gioco del coltello prima dell'operazione
Impostazione dell'innesco del coltello	Regolare finché il foglio di elettrodo non viene appena tagliato
Sequenza operativa	Premere Start; consentire ai coltelli rotanti azionati dal motore di raggiungere una velocità uguale stabile; alimentare il foglio di elettrodo allineato; rimuovere tempestivamente il rifilo
Operazione di arresto	Premere Stop per arrestare la macchina durante lo spegnimento o l'attesa del materiale
Requisito di installazione	Posizionare l'attrezzatura nella posizione corretta e mantenerla in piano
Requisito di pulizia pre-avvio	Pulire l'attrezzatura; assicurarsi che non vi sia materiale estraneo tra gli stampi a coltello superiore e inferiore
Intervallo di manutenzione dell'olio del riduttore	Sostituire una volta ogni tre mesi
Specifiche dell'olio del riduttore	Olio per ingranaggi n. 46
Requisito di lubrificazione generale	Mantenere sempre disponibile il grasso sulla macchina
Lubrificazione degli ingranaggi di trasmissione	Rifornire regolarmente il grasso lubrificante
Ispezione dei dispositivi di fissaggio	Ispezionare regolarmente le viti nelle posizioni che si muovono frequentemente
Restrizione di pulizia	Non pulire il corpo macchina o i coltelli con reagenti chimici tossici
Requisito di stoccaggio inattivo	Spegnere l'interruttore di alimentazione principale quando l'attrezzatura non verrà utilizzata per un lungo periodo
Stoccaggio degli stampi a coltello	Conservare gli stampi a coltello non utilizzati verticalmente su un apposito rack in un ambiente asciutto; avvolgere le superfici con carta oleata

Tagliatrice Continua Da Rotolo A Rotolo

Numero articolo: FQ10



introduzione

Tagliatrice continua di precisione da rotolo a rotolo per fogli di batteria, lamine metalliche, pellicole ottiche e pellicole funzionali, che offre tensione regolabile, larghezze precise, bassa formazione di bave, funzionamento controllato da PLC e lame circolari in carburo di tungsteno durevoli con svolgimento e riavvolgimento servoassistiti.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di lamine per batterie al litio	Taglia le bobine di lamina per batterie in larghezze di striscia definite per la ricerca sulle batterie e i flussi di lavoro di fabbricazione delle celle.	La precisione di taglio specificata di $\pm 0,09$ mm e la condizione di bava ≤ 15 μ m supportano una preparazione controllata della lamina.
Conversione di lamine metalliche	Trasforma bobine di lamina metallica continua in due o più rotoli più stretti utilizzando il taglio con lame circolari superiori e inferiori.	L'innesto del coltello regolabile e la tensione controllata da servomotore supportano una configurazione di lavorazione definita.
Taglio di pellicole ottiche	Converte materiali in rotolo di pellicola ottica nelle larghezze richieste per ulteriori passaggi di manipolazione o produzione della pellicola.	Gli angoli di ingresso e uscita regolabili si adattano a diverse proprietà del materiale e valori di spessore.
Lavorazione di pellicole funzionali	Produce strisce strette da bobine di pellicola funzionale utilizzate nei flussi di lavoro di materiali avanzati.	La regolazione della larghezza da 20 a 480 mm consente diversi requisiti di formato della striscia.
Ricerca sui materiali in laboratorio	Prepara campioni di lamina o pellicola e formati di rotolo per processi di ricerca nella scienza dei materiali.	Il funzionamento PLC/HMI e la visualizzazione dell'innesto della lama tramite indicatore a quadrante forniscono un approccio di configurazione strutturato.
Preparazione di rotoli multi-striscia	Divide continuamente il materiale in rotolo in due o più strisce tagliate per l'avvolgimento o la lavorazione successiva.	Due alberi di avvolgimento differenziali e il controllo automatico della tensione di avvolgimento supportano il riavvolgimento continuo.
Conversione di materiali sottili	Lavora materiale nell'intervallo di spessore specificato da 100 a 300 μ m.	La disposizione a lame circolari contrapposte è configurata per il taglio di precisione di materiali in bobina sottili.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	FQ10
Metodo di taglio	Taglio a rotolamento a lama singola
Tipo di taglierina	Taglio contrapposto con lame circolari superiore e inferiore
Regolazione della larghezza	Regolata sostituendo i distanziali
Riavvolgimento	2 alberi di avvolgimento differenziali
Svolgimento	Controllo guida nastro
Tensione di svolgimento e riavvolgimento	Controllo tramite servomotore
Spessore tagliabile	100~300 μ m
Lama di taglio	Lega di carburo di tungsteno a grana ultrafine, diametro $\Phi 100$ mm
Larghezza di taglio	Intervallo di regolazione 20~480 mm, personalizzabile
Condizione di bava	≤ 15 μ m

Parametro	Specifica
Precisione di taglio	$\pm 0,09$ mm
Innesto della lama	0,2~0,4 mm regolabile, display con indicatore a quadrante
Velocità di taglio	Max. 4 m/min
Alimentazione elettrica	Tensione monofase 220VAC $\pm$ 10%, frequenza 50Hz/60Hz, potenza 1kW
Ambiente operativo	Temperatura ambiente consigliata 25 $\pm$ 3°C, umidità 30~90% UR, nessuna vibrazione o interferenza elettromagnetica
Dimensioni	L920mm x P1150mm x A780mm
Peso netto	Circa 680 kg



Kintek Solution

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

WhatsApp