

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