



KINTEK SOLUTION

Machine De Découpe D'électrodes Catalogue

Contact us for more catalogs of Presse de laboratoire, Consommables et matériaux pour laboratoire de batteries, Équipement de test de batterie et électrochimique, Équipement de fabrication d'électrodes, Équipement d'assemblage et de remplissage de cellules, etc.

KINTEK SOLUTION

PROFIL DE L'ENTREPRISE

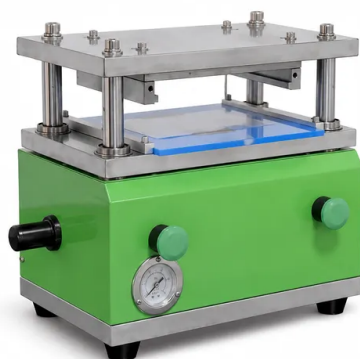
>>> À propos de nous

KINTEK Solution est un innovateur axé sur la technologie, spécialisé dans l'équipement de laboratoire complet pour la R&D sur les batteries et la recherche sur les matériaux avancés. Notre portefeuille couvre l'ensemble du flux de travail de fabrication des cellules, du mélange, du revêtement et du pressage de précision (automatique, chauffé, isostatique) à l'assemblage et aux tests des cellules. Également essentiels dans la céramique et la métallurgie des poudres, nos systèmes privilégient la précision, la sécurité et la répétabilité, permettant aux chercheurs et aux laboratoires industriels d'obtenir des résultats révolutionnaires.



Découpeuse Pneumatique De Laboratoire Pour Feuilles D'électrodes De Batterie

Numéro d'article: MQ02



Introduction

La découpeuse pneumatique de laboratoire pour feuilles d'électrodes de batterie offre des coupes nettes et précises pour la recherche sur les batteries, avec un outillage configurable, une compatibilité avec les boîtes à gants, un fonctionnement pneumatique, une longue durée de vie des matrices et une performance contrôlée des bavures pour une préparation fiable des électrodes dans les flux de travail exigeants des laboratoires au quotidien.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Prototypage d'électrodes de batterie lithium-ion	Découpe des feuilles d'anode et de cathode revêtues en profils d'électrodes contrôlés pendant les travaux de développement de cellules en laboratoire.	Prend en charge une préparation d'échantillons reproductible avec une précision de poinçonnage de $\pm 0,1$ mm.
Préparation à l'assemblage de cellules en boîte à gants	Forme des feuilles d'électrodes à l'intérieur d'une boîte à gants où le gaz de processus correspond à l'atmosphère de la boîte à gants.	Maintient l'opération de coupe compatible avec les flux de travail de manipulation fermés.
Découpe de profil de languette d'électrode	Produit des formes d'électrodes qui incluent des languettes dans la longueur de coupe maximale de 150 mm.	Permet de former la géométrie de l'électrode et de la languette en une seule opération de coupe.
Criblage de matériaux de batterie	Prépare des spécimens d'électrodes cohérents pour une évaluation comparative des matériaux et des formulations revêtus.	Les limites de bavures contrôlées aident à réduire la variation de la qualité des bords entre les échantillons.
Préparation de cellules de type sachet à l'échelle de la recherche	Découpe des pièces d'électrodes de laboratoire plus grandes dans une largeur de coupe maximale de 100 mm.	Fournit un format défini pour la préparation des feuilles pour la construction de cellules de recherche.
Préparation d'échantillons d'électrodes pour piles bouton	Produit de petites pièces d'électrodes de forme précise à partir de matériaux en feuille avant l'assemblage et les tests.	Le remplacement rapide des matrices permet de modifier les géométries des échantillons pendant la R&D.
Laboratoires de batteries universitaires	Fournit un système de coupe compact pour une préparation reproductible des électrodes dans les installations de recherche universitaires.	Le fonctionnement simple par vanne de démarrage et le faible encombrement favorisent une utilisation pratique en laboratoire partagé.
Traitement de feuilles de matériaux avancés	Forme des matériaux à base de feuilles où des bords nets et des dimensions de poinçonnage contrôlées sont requis.	Le guidage à quatre colonnes prend en charge un mouvement de matrice stable et précis pendant les cycles répétés.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	MQ02
Méthode d'alimentation	Alimentation par feuille d'électrode
Méthode de coupe	Découpe à l'emporte-pièce à l'aide d'une matrice/gabarit de couteau
Processus opérationnel	Placer l'électrode sur la position de découpe ; appuyer sur la vanne de démarrage ; le vérin entraîne l'ensemble couteau de découpe vers le haut pour couper l'électrode automatiquement ; retirer l'électrode pour terminer l'opération.
Utilisation en boîte à gants	Peut être utilisé à l'intérieur d'une boîte à gants

Paramètre	Spécification
Remplacement de la matrice	Remplacement pratique et rapide
Durée de vie de la matrice	Utilisation normale $\geq 30\,000$ fois
Qualité de coupe	Pas de bavures, de perte de poudre ou de marques d'indentation
Structure de guidage	Quatre colonnes de guidage
Mouvement vertical	Glissement fluide vers le haut et vers le bas avec une haute précision
Bavure verticale	$\leq 12\mu\text{m}$
Bavure horizontale	$\leq 20\mu\text{m}$
Taille de poinçonnage maximale	L150mm incluant la languette d'électrode $\times$ I100mm (personnalisable selon les exigences du client)
Précision de poinçonnage	$\pm 0,1\text{ mm}$
Pression de poinçonnage	Max. 1T (air comprimé 0,5 MPa) ; pression recommandée pour le poinçonnage des feuilles d'électrodes de batterie : 500 kg
Course de découpe	35 mm
Air comprimé	Air comprimé 0,5 MPa ; lorsqu'il est utilisé à l'intérieur d'une boîte à gants, le gaz doit être cohérent avec le gaz de la boîte à gants
Dimensions globales	L350mm*I230mm*H300mm
Poids de l'équipement	32 kg
Assemblage mécanique	Mécanisme de couteau de matrice supérieure, mécanisme de gabarit inférieur, section d'entraînement, section de guidage, couvercle extérieur et section de base
Composants pneumatiques	Airtac
Composants de mouvement à roulements	NSK/Taiwan Baolong
Exigence de nettoyage de routine	Essuyez fréquemment la plaque de couteau de découpe et les ensembles de guidage pour les garder propres.
Exigence de lubrification	Lubrifiez les zones de mouvement linéaire des colonnes de guidage à billes et des manchons de guidage pour maintenir un mouvement fluide.
Exigence de stockage à long terme	En cas de non-utilisation prolongée, nettoyez les surfaces des pièces mobiles et appliquez de l'huile antirouille pour la protection.
Exigence d'inspection des fixations	Inspectez régulièrement les vis, écrous, goupilles et autres fixations pour éviter le desserrage et prévenir les incidents liés à la qualité de l'équipement et à la sécurité des personnes.

Machine De Découpe À L'emporte-Pièce Pour Feuilles D'électrodes Métalliques

Numéro d'article: MQ10



Introduction

La machine de découpe à l'emporte-pièce de précision pour feuilles d'électrodes métalliques destinées aux batteries positives et négatives offre des dimensions stables, des bavures réduites, un positionnement infrarouge et un fonctionnement pneumatique sécurisé avec un outillage personnalisé pour divers formats de cellules.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation des électrodes pour la R&D sur les batteries	Découpe des feuilles d'électrodes positives et négatives pour le développement de cellules prototypes une fois que les matériaux sont prêts pour la découpe.	Géométrie de feuille contrôlée avec des bavures ne dépassant pas 12 micromètres et aucun effondrement des bords.
Développement de format de cellule	Utilise des formes de matrices conçues par le client pour préparer des ébauches d'électrodes pour différentes tailles de batterie lors de l'évaluation du format.	L'outillage personnalisé prend en charge les dimensions et les formes d'électrodes spécifiques au projet.
Assemblage de cellules en laboratoire	Produit des pièces d'électrodes avant les travaux d'assemblage en aval dans les laboratoires de recherche sur les batteries.	Un flux de travail direct de chargement, positionnement, double démarrage, coupe et retrait favorise une préparation répétable.
Échantillonnage d'électrodes en ligne pilote	Crée des échantillons d'électrodes définis pour les contrôles de processus et l'évaluation au stade du développement.	Des dimensions de poinçonnage stables aident à maintenir des formats d'échantillons comparables sur des cycles répétés.
Traitement des feuilles d'électrodes positives	Forme des ébauches de feuilles de cathode en utilisant l'agencement de matrice métallique concave et convexe de précision.	La coupe guidée avec précision favorise des bords et des dimensions formés de manière cohérente.
Traitement des feuilles d'électrodes négatives	Forme des ébauches de feuilles d'anode pour les flux de travail de laboratoire et de batterie pilote.	Le positionnement infrarouge aide à placer le matériau avec précision avant chaque cycle de coupe.
Essais de composants de batterie personnalisés	Prend en charge la découpe des électrodes lorsqu'un programme de recherche nécessite un contour ou une taille non standard dans la zone de coupe disponible.	La conception de la matrice requise par le client augmente la flexibilité du format sans changer l'équipement de base.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	MQ10
Application de l'équipement	Formage par découpe à l'emporte-pièce métallique de feuilles d'électrodes positives et négatives de batterie
Configuration de la matrice	Matrices métalliques concaves et convexes
Matériau de la matrice de poinçonnage	SKD11
Méthode de coupe	Coupe de précision avec un ensemble de couteaux de découpe à matrice métallique
Dispositif de positionnement	Dispositif de positionnement infrarouge
Précision de coupe	Bavures $\leq 12\mu\text{m}$, pas d'effondrement des bords

Paramètre	Spécification
Durée de vie de l'outillage	Plus d'un million d'opérations (tout en maintenant le niveau de bavure spécifié)
Capacité de réaffûtage	Jusqu'à 10 réaffûtages
Taille de coupe maximale	Max. L120*P100mm ; peut être conçu selon les exigences du client
Efficacité de coupe	5 fois/minute
Pression maximale du vérin	300 kg
Course de découpe	40 mm
Alimentation électrique	220V/50Hz
Puissance	0,1 KW
Air comprimé	0,5 Mpa □ 0,8 Mpa
Dimensions hors tout	L480xP420xH630mm
Poids de l'équipement	110 kg
Protection de sécurité	Rideau lumineux de sécurité à l'entrée de l'alimentation ; opération de sécurité à deux boutons de démarrage
Manipulation de la matrice	Retrait et installation pratiques de la matrice
Séquence opérationnelle	Placer la feuille d'électrode dans la position de découpe, appuyer sur les deux boutons de démarrage, laisser le vérin entraîner l'ensemble de couteaux de découpe vers le bas pour une coupe automatique, puis retirer la feuille d'électrode formée
Construction extérieure	Extérieur en tôle avec un design géométrique tridimensionnel

Cisaille Manuelle De Paillasse Pour Feuilles D'électrodes De Batterie

Numéro d'article: MQ07



Introduction

Cisaille manuelle de paillasse pour feuilles d'électrodes de batterie avec une longueur de coupe de 380 mm, une lame en acier rapide, une barre de pression, une règle et une base stable pour la recherche sur les cellules en laboratoire et les flux de travail de préparation de films aluminium-plastique dans les laboratoires de recherche sur les matériaux exigeants.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batterie	Découper les feuilles d'électrodes positives aux dimensions d'échantillon de laboratoire requises avant l'assemblage de la cellule ou les tests en aval.	Prend en charge une préparation organisée et reproductible des échantillons de matériau de cathode.
Préparation d'électrodes négatives	Préparer les feuilles d'électrodes négatives pour les piles boutons, les cellules souples ou d'autres flux de travail de développement de batteries en laboratoire où la découpe manuelle est appropriée.	Fournit une méthode de découpe dédiée pour les activités de recherche sur les anodes.
Préparation de composants de cellules souples	Découper le film aluminium-plastique utilisé dans le développement de cellules souples et les tâches de préparation d'emballage associées.	Étend l'utilisation d'un outil de paillasse à la préparation des électrodes et des composants de cellules.
Laboratoires de R&D sur les batteries	Effectuer la découpe de routine des matériaux lors des études de formulation, des essais de processus et de la préparation de cellules prototypes.	Offre un flux de travail manuel direct qui peut s'adapter rapidement entre les expériences.
Recherche universitaire sur les matériaux	Soutenir les laboratoires d'enseignement et les groupes de recherche étudiant les matériaux électrochimiques, les structures d'électrodes et les méthodes de fabrication de cellules.	Fournit un outil de préparation accessible pour les travaux de laboratoire contrôlés.
Développement de processus pilotes	Préparer des échantillons d'électrodes et de films lors de l'évaluation des processus au stade précoce avant la sélection d'équipements à plus grande échelle.	Aide les chercheurs à évaluer les exigences de manipulation des matériaux à l'échelle du laboratoire.
Recherche sur les matériaux avancés	Utiliser l'unité pour la découpe contrôlée de matériaux en feuille pertinents dans des expériences de science des matériaux où la longueur de coupe spécifiée est adaptée.	Fournit une plateforme de travail définie et une référence dimensionnelle intégrée.

Paramètre	Spécification
Modèle	MQ07
Application principale	Découpe de feuilles d'électrodes positives et négatives ; découpe de film aluminium-plastique
Longueur de coupe	380 mm
Dimensions de la plaque de base	380 mm x 300 mm
Matériau de la lame	Acier rapide
Barre de pression	Incluse
Règle	Incluse

Paramètre	Spécification
Poids	3,5 KG

Machine De Découpe Laser Semi-Automatique Pour Électrodes

Numéro d'article: MQ11



Introduction

La machine de découpe laser semi-automatique pour électrodes destinée aux lignes pilotes de batteries lithium-ion offre une découpe rapide et précise, un contrôle efficace de la poussière, une manipulation fiable et des performances de production constantes, avec un logiciel simple, un changement rapide, un laser à fibre stable et des résultats à haut rendement pour la recherche avancée.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Lignes pilotes de batteries Li-ion	Découpe les feuilles d'électrodes positives et négatives selon les profils extérieurs spécifiés pour la production de cellules en petites séries et la vérification des processus.	Prend en charge une préparation d'électrodes reproductible avec un taux de qualification $\geq 99,5\%$.
Laboratoires de R&D sur les batteries	Permet aux chercheurs d'évaluer les géométries d'électrodes, les configurations de languettes et les paramètres de découpe lors du développement expérimental.	Les changements de paramètres simples et l'utilisation graphique accélèrent l'itération et le changement rapide.
Prototypage d'électrodes de batteries de puissance	Traite des matériaux d'électrodes de 50 mm à 300 mm, y compris les languettes, pour les programmes de cellules de puissance prototypes.	Le mouvement laser à haute vitesse et le positionnement précis raccourcissent le temps de préparation.
Traitement des électrodes positives	Gère les matériaux d'électrodes positives entrants avec des épaisseurs de 60 à 250 μm , y compris les applications nécessitant la découpe de couches céramiques.	Les conditions de découpe contrôlées favorisent la formation du profil tout en limitant la zone affectée thermiquement.
Traitement des électrodes négatives	Découpe les feuilles d'électrodes négatives pour les cellules de laboratoire, les lots d'essai et les flux de travail de fabrication pilote.	L'adsorption sous vide stabilise la feuille pendant la découpe et le transfert.
Fabrication de cellules en petites séries	Fournit une étape de découpe automatisée entre la préparation des électrodes et l'assemblage des cellules dans des lignes expérimentales compactes.	L'installation compacte et le coût d'équipement inférieur conviennent à la production à l'échelle du développement.
Validation des processus d'électrodes	Permet aux équipes d'ingénierie de vérifier la vitesse de découpe, la précision dimensionnelle, le contrôle de la poussière et la réponse du matériau avant le passage à l'échelle.	Les limites de performance mesurables fournissent une base pratique pour la qualification des processus.

Catégorie de spécification	Paramètre	Valeur	Notes
Identification du produit	Identifiant du site	MQ11	Machine de découpe laser semi-automatique pour électrodes
Capacité fonctionnelle	Fonction principale	Découpe du profil extérieur des électrodes de batteries lithium-ion de puissance	L'opérateur charge l'électrode, et le système effectue le positionnement, la découpe laser et le transfert de retour
Matériau entrant	Taille maximale du matériau entrant	300mm*300mm	Inclut les languettes
Matériau entrant	Taille minimale du matériau entrant	50mm*50mm	Inclut les languettes
Matériau entrant	Épaisseur du matériau entrant	60-250 μm	L'électrode positive nécessite la découpe de la couche céramique
Matériau entrant	Précision dimensionnelle du matériau entrant	$\pm 1\text{mm}$	

Catégorie de spécification	Paramètre	Valeur	Notes
Traitement laser	Méthode de découpe laser	Trajectoire de découpe laser	
Sortie d'électrode	Longueur de l'électrode	50-300mm	Inclut les languettes
Sortie d'électrode	Largeur de l'électrode	50-300mm	Inclut les languettes
Performance de découpe	Vitesse de découpe laser	≥200mm/s	
Performance de découpe	Précision dimensionnelle de l'électrode	±0.2mm	
Performance de découpe	Taille de la perle dissoute	≤10um	
Performance de découpe	Zone affectée thermiquement	≤120um	
Performance de découpe	Fuite de métal	≤50um	
Performance environnementale	Bruit de l'équipement	≤75 db	Mesuré à une distance de 1M de la machine
Utilités	Alimentation électrique de l'équipement	AC380V±5%, triphasé 50Hz	
Utilités	Alimentation en air de l'équipement	Air comprimé 0.5-0.6Mpa	
Configuration physique	Dimensions de l'équipement	env. 1200×1200×1700 (corps principal)	Corps principal
Configuration physique	Couleur d'apparence	Gris chaud standard 1C	Si requis par le client, un nuancier doit être fourni
Configuration physique	Poids de l'équipement	env. 500Kg	
Performance de production	Taux de qualification du produit	≥99.5 %	
Performance de production	Taux de fonctionnement de l'équipement	≥95%	
Environnement d'exploitation	Température ambiante adaptable	0-50 C°	

Presse De Découpe Manuelle Pour Électrodes De Batteries Lithium-Polymère

Numéro d'article: MQ05



Introduction

La presse de découpe manuelle pour électrodes de batteries lithium-polymère combine une force hydropneumatique de 10T, un parallélisme précis des plateaux, une temporisation réglable, une commande bimanuelle et une barrière immatérielle de sécurité pour une découpe d'électrodes en laboratoire constante et fiable.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batteries lithium-polymère	Poinçonner les feuilles d'électrodes positives et négatives de cellules polymères enduites après la découpe des feuilles et avant l'assemblage des cellules.	Fournit une séquence de poinçonnage manuel définie pour convertir de grandes feuilles en pièces d'électrodes découpées.
Prototypage en laboratoire de R&D sur les batteries	Préparer des pièces d'électrodes pour des cellules de batteries lithium-polymère expérimentales où les lots de matériaux, les revêtements et les formes de matrices peuvent changer fréquemment.	Le temps de poinçonnage réglable et le chargement manuel des matrices favorisent des flux de travail de recherche flexibles.
Traitement des électrodes en ligne pilote	Soutenir le poinçonnage pré-assemblage des feuilles d'électrodes dans le développement de processus de batteries à l'échelle pilote.	Le cycle à vide de moins de 4 secondes prend en charge les activités de préparation répétitives.
Préparation d'échantillons de contrôle qualité des électrodes	Produire des échantillons d'électrodes poinçonnés à partir de feuilles préparées pour une inspection, une comparaison ou une évaluation de la construction de cellules en aval.	Le parallélisme des plateaux de 0,15 mm maximum favorise un engagement constant de la matrice.
Support d'assemblage de cellules de batterie	Créer des composants d'électrodes poinçonnés pour les opérations d'assemblage de batteries lithium-polymère.	Le vérin hydropneumatique de 10T fournit une plateforme de force de poinçonnage définie pour la découpe.
Recherche sur les matériaux avancés	Poinçonner des matériaux de recherche sous forme de feuilles appropriés en utilisant un processus basé sur une matrice et contrôlé manuellement, lorsque la procédure d'application le permet.	Deux options de zone de travail permettent d'adapter l'encombrement de l'équipement aux exigences de taille de la matrice et de la feuille.
Laboratoires d'enseignement académique sur les batteries	Démontrer une séquence de poinçonnage d'électrodes contrôlée dans la fabrication de batteries lithium-polymère à l'échelle du laboratoire.	L'actionnement par deux boutons et la protection par barrière immatérielle favorisent un processus d'exploitation plus discipliné.

Paramètre	MQ05-400	MQ05-500
Identifiant du site	MQ05-400	MQ05-500
Application prévue	Poinçonnage de feuilles d'électrodes de batteries lithium-polymère	Poinçonnage de feuilles d'électrodes de batteries lithium-polymère
Vérin multiplicateur	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T réglable
Capacité nominale du vérin	10T	10T
Réglage du vérin	Non spécifié	Réglable
Zone de travail supérieure et inférieure	400 x 400 mm	500 x 500 mm

Paramètre	MQ05-400	MQ05-500
Épaisseur du plateau supérieur	40 mm	40 mm
Épaisseur du plateau inférieur	40 mm	40 mm
Parallélisme des plateaux	<=0,15 mm	<=0,15 mm
Cycle de fonctionnement à air comprimé à vide	Moins de 4 secondes	Moins de 4 secondes
Contrôle du temps de poinçonnage	Relais temporisé OMRON ; temps de poinçonnage réglable	Relais temporisé OMRON ; temps de poinçonnage réglable
Contrôle du délai de démarrage	Délai de démarrage hydraulique réglable	Délai de démarrage réglable
Méthode de fonctionnement	Commande bimanuelle	Commande bimanuelle
Source d'alimentation	Air comprimé (5-8 atmosphères)	Air comprimé (5-8 atmosphères)
Système de sécurité	Barrière immatérielle de sécurité et contrôle de sécurité	Barrière immatérielle de sécurité et contrôle de sécurité
Aide au positionnement	Non spécifié	Positionnement laser
Matériau structurel principal	Acier 45# pour les composants structurels majeurs, électroplaqué	Acier 45# pour les composants structurels majeurs, électroplaqué
Finition de la tôle	Peinture gris-blanc cuite au four	Peinture gris-blanc cuite au four
Dimensions hors tout approximatives (L x l x H)	Non spécifié	Environ 750 x 760 x 1850 mm
Configuration de base	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T ; barrière immatérielle de sécurité ; contrôle de sécurité ; relais temporisé OMRON	Vérin multiplicateur hydropneumatique 10T réglable ; barrière immatérielle de sécurité ; contrôle de sécurité ; relais temporisé OMRON ; positionnement laser
Séquence de fonctionnement	Placer la grande feuille d'électrode coupée sur la matrice, pousser la matrice vers la position de poinçonnage, appuyer sur les deux boutons de démarrage pour fermer la matrice supérieure, puis relâcher les boutons pour ouvrir la matrice supérieure et terminer le poinçonnage.	Non spécifié

Machine De Découpe Automatique De Feuilles D'électrodes De Batterie

Numéro d'article: MQ06



Introduction

La machine de découpe automatique de feuilles d'électrodes de batterie permet une découpe à longueur programmable ou un suivi par capteur à fibre optique, avec une largeur maximale de 500 mm, une vitesse réglable de 1 à 8 m/min et une découpe pneumatique précise pour une préparation constante des électrodes dans les environnements de recherche sur les batteries, de laboratoire et de production pilote.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'échantillons d'électrodes de batterie	Découpe les feuilles d'électrodes aux dimensions contrôlées avant l'assemblage des cellules en R&D batterie.	Les longueurs programmables et la précision de coupe de $\pm 0,25$ mm assurent des formats d'échantillons cohérents.
Laboratoires de développement d'électrodes	Prépare des pièces de feuilles d'électrodes répétées pour les évaluations de formulation, de revêtement et de développement de processus.	Le réglage de la longueur par écran tactile, le contrôle de la quantité et la vitesse réglable s'adaptent aux exigences expérimentales changeantes.
Fabrication de cellules de batterie à l'échelle pilote	Traite les feuilles d'électrodes pour les flux de travail de ligne pilote où des dimensions répétables et des comptes visibles sont requis.	Une largeur de coupe maximale de 500 mm et une vitesse réglable de 1 à 8 m/min permettent un débit à l'échelle pilote contrôlé.
Découpe d'électrodes référencée par capteur	Découpe la feuille d'électrode lorsqu'un capteur à fibre optique détecte la position de suivi requise.	Le mode de suivi par capteur à fibre optique offre une alternative définie à la découpe par longueur seule.
Production de feuilles d'électrodes à longueur fixe	Produit des pièces selon une longueur définie par l'opérateur via l'écran tactile.	La séquence d'alimentation et de coupe pneumatique crée un cycle de coupe contrôlé pour des pièces répétées.
Opérations de coupe standard à long terme	Exécute des travaux de coupe répétés en utilisant la plage de longueur de coupe réglable de 0,25 à 10 m de la configuration standard.	Les réglages de quantité et de comptage de 1 à 99 999 prennent en charge les tâches de coupe programmées à plus grand volume.
Traitement des matériaux entrants en feuilles d'électrodes	Convertit les stocks de feuilles d'électrodes alimentés par rouleaux en pièces spécifiées à l'aide d'un arbre de déroulage expansible pneumatique.	Les composants de contrôle de tension et les rouleaux entraînés fournissent un itinéraire organisé du déroulage à la coupe.
Traitement de feuilles de matériaux avancés	Prend en charge la découpe de feuilles d'électrodes et de matériaux en feuilles similaires dans les environnements de laboratoire et de traitement des matériaux.	Les deux configurations disponibles permettent aux utilisateurs de sélectionner l'agencement de détection, de longueur et de déroulage approprié à la tâche.

Paramètre	Configuration MQ06 Longueur fixe et suivi par fibre optique	Configuration MQ06 Standard
Méthode de coupe	Découpe à longueur fixe et découpe avec suivi par fibre optique	Découpe automatique avec cellule photoélectrique
Principe de fonctionnement	Le moteur pas à pas entraîne des rouleaux de transmission en caoutchouc pour alimenter la feuille d'électrode ; un vérin pneumatique actionne la lame de coupe lorsque la longueur définie est atteinte ou que le capteur photoélectrique détecte la position	Moteur pas à pas et pilote importés avec rouleaux d'alimentation en caoutchouc et en acier ; cellule photoélectrique et vérin de coupe pneumatique
Largeur de coupe maximale	500 mm	500 mm
Longueur de coupe	Peut être réglée librement	0,25-10 m réglable

Paramètre	Configuration MQ06 Longueur fixe et suivi par fibre optique	Configuration MQ06 Standard
Précision de positionnement	Non spécifié	± 0,5 mm
Précision de coupe	± 0,25 mm	± 0,25 mm
Réglage de la quantité de coupe	1-9999 réglable librement	1-99999 réglable librement
Réglage du comptage	1-9999	1-99999
Vitesse de coupe	1-8 m/min, réglable	1-8 m/min, réglable
Précision de coupe des bords	±0,5 mm	±0,5 mm
Planéité des bords coupés	±0,5 mm	Non spécifié
Agencement de déroulage	Section de déroulage, moteur de déroulage et mécanisme de contrôle de la tension	Déroulage par arbre pneumatique avec mécanisme de contrôle de tension à poudre magnétique et embrayage à poudre magnétique
Arbre de déroulage	Arbre expansible pneumatique Ø75	Arbre expansible pneumatique Ø75
Composants d'entraînement	Moteur pas à pas et pilote ; moteur de déroulage	Moteur pas à pas et pilote importés
Rouleaux d'alimentation	Rouleaux de transmission en caoutchouc	Ensemble de rouleaux en caoutchouc et en acier
Composant de maintien du matériau	Non spécifié	Vérin de pressage de matériau
Actionneur de coupe	Vérin de coupe Airtac	Vérin de coupe Airtac
Lame	Lame en acier rapide incrusté	Lame SKD11
Capteur	Capteur à fibre optique pour le suivi	Cellule photoélectrique
IHM et contrôle	Écran tactile Weinview Taiwan ; automate Panasonic	Écran tactile Weinview Taiwan ; automate Panasonic
Dimensions globales de l'équipement (L x l x H)	1060x910x1350 mm	1200x1000x1100 mm
Alimentation électrique	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ
Puissance	2,5 KW	1,5 KW
Poids de l'équipement	Env. 380 KG	Env. 1,0 tonne
Dimensions de l'emballage (L x l x H)	1150*1300*1650 mm	Non spécifié
Poids de l'emballage	Env. 430 kg	Non spécifié

Machine Automatique De Découpe Et De Formage De Feuilles D'électrodes De Batterie

Numéro d'article: MQ04



Introduction

La machine automatique de découpe et de formage de feuilles d'électrodes de batterie offre une cadence de 30 à 40 cycles par minute, une précision de coupe $\leq 0,1$ mm, des bavures $\leq 0,015$ mm et un taux de rendement qualifié ≥ 98 % pour une production fiable de batteries au lithium, grâce à une manipulation stable de la bande et un contrôle précis de l'alignement en boucle fermée.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production d'électrodes de batterie au lithium	Découpe automatiquement le matériau d'électrode positif ou négatif en rouleau en formats de feuilles configurés pour la fabrication de cellules en aval.	Améliore la cohérence dimensionnelle et réduit le travail de découpe manuel.
Lignes pilotes de batterie	Prend en charge le formage répétable des électrodes lors de la validation du processus à l'échelle pilote et du transfert de production.	Fournit un débit contrôlé et des quantités de lots programmables.
R&D de batteries en laboratoire	Traite les rouleaux d'électrodes pour les flux de travail d'assemblage de piles boutons, de cellules de poche et d'autres recherches où des échantillons répétables sont nécessaires.	Réduit la variation entre les échantillons de test et améliore la répétabilité expérimentale.
Développement de matériaux d'électrodes	Manipule des matériaux d'électrodes avec des épaisseurs de 20 à 180 μm lors des études de formulation et de revêtement.	Prend en charge la comparaison des lots de matériaux avec des conditions de coupe contrôlées.
Préparation de feuilles de haute précision	Produit des feuilles d'électrodes avec une précision de coupe de $\leq 0,1$ mm et des bavures de $\leq 0,015$ mm lorsqu'elles sont utilisées dans des conditions spécifiées.	Aide à maintenir des bords propres et des dimensions de zone active cohérentes.
Recherche sur les matériaux avancés	Fournit une conversion automatisée rouleau à feuille pour les matériaux fonctionnels minces utilisés dans la recherche sur les batteries et les matériaux.	Combine l'alignement, le contrôle de la tension et la collecte automatique en un seul processus.
Fabrication en petits lots	Produit des quantités définies en utilisant les comptes de découpe configurés par écran tactile et la précision du pas.	Facilite la gestion des petites séries tout en limitant le gaspillage inutile de matériaux.

Paramètre	Spécification
Identifiant du produit	MQ04
Application	Découpe et formage automatiques de feuilles d'électrodes de batterie au lithium
Format du matériau entrant	Rouleau
Largeur maximale du matériau entrant	≤ 300 mm
Diamètre maximal du rouleau entrant	≤ 400 mm
Épaisseur du matériau entrant	20-180 μm
Plage de taille du produit	350 x 350 mm
Vitesse de production	30-40 coupes/min
Taux de produit qualifié	≥ 98 %

Paramètre	Spécification
Taux de défaillance de l'équipement	≤ 5 % ; défaillances causées uniquement par l'équipement
Précision dimensionnelle de coupe	≤ 0,1 mm
Hauteur des bavures	≤ 0,015 mm
Collecte du matériau fini	Flux automatique dans un plateau de réception
Manipulation des chutes de bordure	Collecte automatique des chutes de bordure

Paramètre	Spécification
Alimentation électrique	AC220 ± 10 %
Consommation électrique	≤ 4,5 kW
Besoin en air comprimé	≥ 0,6 MPa
Poids	2,0 T
Dimensions hors tout	3200 × 1250 × 1500 mm, longueur × largeur × hauteur

Fonction ou assemblage	Configuration et performance
Contrôle du déroulage	Moteur à fréquence variable avec potentiomètre de détection de position pour un déroulage intelligent à vitesse variable
Contrôle de la tension	Mécanisme à rouleau flottant maintenant une tension d'électrode appropriée
Alignement de la bande	Mécanisme de correction par servomoteur de précision avec capteur d'alignement et contrôle en boucle fermée de haute précision
Entraînement d'alimentation	Servomoteur avec réducteur planétaire de précision
Surface du rouleau d'alimentation	Rouleau en caoutchouc nitrile
Station de découpe	Station de découpe haute vitesse unique
Système de contrôle principal	Contrôle par programme PLC
Interface opérateur	Écran tactile pour régler la précision du pas et la quantité de découpe
Réglage de la plateforme de découpe inférieure	Mouvement vertical contrôlé par moteur pas à pas avec réglage par écran tactile pour chaque déplacement par pas vers le haut ou vers le bas
Entraînement de collecte des chutes	Moteur à vitesse réglable
Convoyeur de chutes de bordure	Système de collecte par courroie utilisant une bande transporteuse en papier brun

Assemblage	Composants principaux
Assemblage de déroulage et d'alignement	Cadre principal en tube carré peint, moteur à fréquence variable, tige de poussée servo, rouleau en aluminium trempé en surface brun, composants métalliques plaqués et composants en alliage d'aluminium
Assemblage du rouleau avant	Composants métalliques plaqués et tambour à rouleaux métalliques plaqués
Assemblage d'alimentation à rouleaux appariés	Base métallique plaquée, servomoteur, réducteur planétaire, rouleau en caoutchouc nitrile, cylindre de pressage pour jonction de ruban et plateforme en acier inoxydable pour jonction de ruban
Assemblage de découpe	Base de machine moulée avec transmission métallique et composants mobiles
Assemblage de collecte des chutes	Moteur à vitesse réglable, tambour à rouleaux métalliques plaqués, panneaux latéraux en alliage d'aluminium et bande transporteuse en papier brun

Machine De Découpe Semi-Automatique Pour Feuilles D'électrodes De Cellules De Type Poche (Pouch Cell)

Numéro d'article: MQ03



Introduction

Machine de découpe semi-automatique pour électrodes de cellules de type poche avec positionnement infrarouge, force réglable de 3T ou 5T, précision de $\pm 0,1$ mm, cadence de 800 à 2000 pièces par heure, bords nets et protection par rideau lumineux pour une recherche sur les batteries fiable et des flux de production en laboratoire évolutifs.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Prototypage d'électrodes de cellules de type poche	Découpe les feuilles de cathode et d'anode en formats de cellules de type poche reproductibles lors du développement initial des batteries.	Prend en charge des dimensions d'électrodes cohérentes et une itération plus rapide entre les conceptions de cellules.
Assemblage de cellules de batterie lithium-ion	Prépare les pièces d'électrodes avant l'empilement, l'alignement, le positionnement des languettes et l'assemblage des cellules de type poche.	Réduit les défauts de bord qui pourraient interférer avec l'assemblage ultérieur des cellules.
Laboratoires de R&D sur les batteries	Fournit une préparation d'échantillons reproductible pour les chercheurs évaluant les matériaux d'électrodes, les niveaux de charge et les configurations de cellules.	Offre un débit plus élevé que la découpe manuelle tout en conservant la flexibilité de l'opérateur.
Fabrication de cellules à l'échelle pilote	Traite de petits lots de feuilles d'électrodes pour la validation des processus et les essais de pré-production.	Comble le fossé opérationnel entre les outils manuels et les équipements de production entièrement automatiques.
Recherche sur les matériaux avancés	Découpe des matériaux en feuilles expérimentaux et des échantillons revêtus en géométries de test contrôlées.	Permet une préparation efficace de plusieurs échantillons pour des tests comparatifs.
Recherche universitaire et académique	Soutient les laboratoires d'enseignement et les groupes de recherche menant des expériences de fabrication de batteries ou de traitement des matériaux.	Combine des dimensions compactes, une utilisation simple et une protection de sécurité pratique.
Formats d'électrodes personnalisés	Gère des dimensions de coupe spécifiques au projet lorsque les clients exigent des formats dépassant les tailles de travail standard.	Fournit une plateforme de préparation personnalisable pour des conceptions de cellules spécialisées.

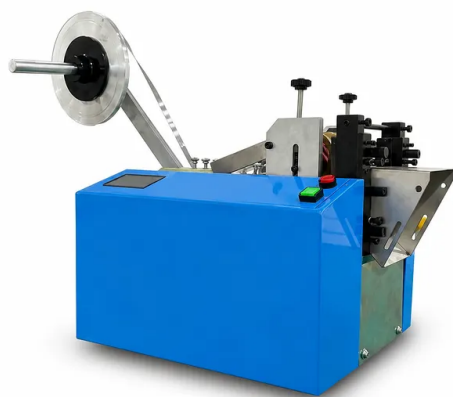
Paramètre	Variante MQ03 280 mm	Variante MQ03 320 mm
Taille de coupe maximale	280 incluant la languette x 180 mm ; personnalisable selon les exigences du client	320 incluant la languette x 240 mm ; personnalisable selon les exigences du client
Vérin multiplicateur	3T	5T
Dimensions externes	L580 x l455 x H900 mm	L700 x l440 x H970 mm
Poids de l'équipement	170 kg	220 kg

Paramètre	Spécification
Bavure verticale	≤ 15 μ m
Bavure horizontale	≤ 20 μ m
Durée de vie de la matrice en usage normal	$\geq 30\,000$ opérations

Paramètre	Spécification
Précision de coupe	+/-0,1 mm
Course de découpe	150 mm
Capacité	800-2000 EA/H ; l'efficacité de la découpe de matériaux en feuilles est légèrement inférieure
Alimentation électrique	220 V/50 Hz
Puissance	100 W
Air comprimé	0,5 MPa-0,8 MPa
Réglage de la force et de la vitesse de coupe	Entraînement par vérin multiplicateur gaz-liquide ; force et vitesse de coupe réglables
Quantité de coupe standard	2 pièces par cycle
Plage de quantité de coupe	1-8 pièces par cycle, selon la taille de l'électrode
Système de positionnement	Dispositif de positionnement infrarouge
Protection d'alimentation	Rideau lumineux de sécurité à l'ouverture d'alimentation de l'équipement
Assemblages mécaniques principaux	Section de guidage d'alimentation, assemblage de matrice supérieure, assemblage de gabarit inférieur, section d'entraînement, section de guidage, couvercle externe et cadre, section de base et section de décharge
Composants électriques et standard	Composants de contrôle électrique, vérin multiplicateur, composants pneumatiques, roulements et composants de mouvement, et rideau lumineux de sécurité
Composants de contrôle électrique	Omron / Chint ou équivalent
Fournisseur de vérin multiplicateur	Taiwan Jiuli / Xintuo ou équivalent
Composants pneumatiques	SMC / Taiwan Airtac
Roulements et composants de mouvement	NSK / Taiwan Baolong
Rideau lumineux de sécurité	SUNX ou équivalent
Méthode d'utilisation	Placer la feuille d'électrode à la position de découpe, appuyer sur la pédale, laisser le vérin multiplicateur entraîner le jeu de matrices vers le bas, et retirer l'électrode finie après la coupe
Nettoyage de routine	Essuyer régulièrement la plaque de découpe et les composants de guidage pour les garder propres
Lubrification	Appliquer du lubrifiant sur les zones de mouvement linéaire des colonnes de guidage à billes et des bagues de guidage pour maintenir un mouvement fluide
Stockage à long terme	Lorsque l'équipement reste inutilisé pendant une période prolongée, essuyer les surfaces des composants mobiles et appliquer de l'huile antirouille
Inspection des fixations	Inspecter périodiquement les vis, écrous, goupilles et autres fixations pour éviter le desserrage et réduire le risque d'incidents liés à l'équipement ou à la sécurité des personnes
Sécurité de fonctionnement	Ne pas placer les mains ou d'autres parties du corps dans la matrice, les zones de mouvement des colonnes de guidage à billes et des bagues, ou d'autres zones dangereuses pendant le fonctionnement
Opération à plusieurs	L'utilisation par deux personnes ou plus en même temps est interdite pour éviter les blessures involontaires
Restrictions de service	Le personnel non qualifié et non autorisé ne doit pas démonter ou régler l'équipement
Restriction de service électrique	Les composants du circuit ne doivent pas être démontés sans autorisation

Machine De Découpe De Bandes De Nickel 0,1 Mm 10 M

Numéro d'article: MQ09



Introduction

Machine de découpe de précision pour bandes de nickel destinée aux processus de fabrication de batteries, traitant le cuivre, l'aluminium, le ruban de cuivre et les bandes de nickel avec des longueurs de coupe réglables, des largeurs de 0,1 à 100 mm et un débit fiable de 150 coupes par minute pour les équipes de production en laboratoire.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation de bandes de nickel pour batteries	Découpe les bandes de nickel pour batteries à la longueur et à la largeur requises avant les activités de fabrication ou de recherche liées aux batteries.	Le réglage de longueur réglable de 1 mm à 100 m prend en charge différentes exigences de bandes préparées.
Traitement du papier de cuivre	Transforme le papier de cuivre en sections de bandes définies pour la préparation de matériaux en laboratoire et les flux de travail liés aux batteries.	Prend en charge des largeurs de coupe de 0,1 à 100 mm.
Préparation du papier d'aluminium	Découpe des matériaux en bandes de papier d'aluminium lorsque des dimensions contrôlées sont requises avant la manipulation ou l'assemblage ultérieur.	Fournit une vitesse de coupe spécifiée de 150 coupes par minute.
Conversion de ruban de cuivre	Prépare le ruban de cuivre dans des longueurs sélectionnées pour les tâches de recherche, de développement et de préparation de processus.	Le réglage de longueur librement ajustable réduit la dépendance aux dispositifs de coupe à longueur fixe.
Flux de travail en laboratoire pour matériaux d'électrodes	Prend en charge la préparation de matériaux en bandes impliquant des entrées de papier et de bandes de nickel utilisées dans les environnements de R&D sur les batteries.	Une unité est spécifiée pour le papier de cuivre, le papier d'aluminium, le ruban de cuivre et les bandes de nickel pour batteries.
Préparation d'échantillons de matériaux avancés	Découpe des matériaux en bandes métalliques et non métalliques compatibles en dimensions adaptées aux flux de travail expérimentaux et d'évaluation.	Le contrôle basé sur ARM et la lame en acier rapide SKD-11 forment une configuration de coupe définie.
Stations de préparation à la production	Fournit une découpe répétée des matériaux en bandes indiqués pour des activités de pré-traitement organisées.	150 coupes par minute fournissent une référence de débit claire pour la planification des processus.
Recherche universitaire sur les matériaux	Aide les équipes de recherche à préparer des spécimens de papier, de ruban et de bande avec des longueurs et largeurs sélectionnables.	Les dimensions compactes de 360*300*350 mm facilitent la planification de l'installation dans les laboratoires à espace restreint.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	MQ09
Utilisation principale	Découpe de divers matériaux en bandes métalliques et non métalliques, y compris le papier de cuivre, le papier d'aluminium, le ruban de cuivre et les bandes de nickel pour batteries
Mode de contrôle	Système de contrôle ARM de dernière génération
Système de moteur	Moteur CA haute puissance
Matériau de la lame	Acier rapide SKD-11 importé
Matériau de la courroie	Courroie importée
Longueur de coupe	1 mm ~ 100 m librement réglable

Paramètre	Spécification
Largeur de coupe	0,1 ~ 100 mm
Vitesse de coupe	150 couteaux/min
Puissance d'entrée	CA/220V/50,60Hz
Puissance	Puissance maximale 500W
Dimensions globales	360*300*350 mm
Poids	26 kg

Découpeuse Hydraulique Compacte De Laboratoire À Positionnement

Numéro d'article: MQ01



Introduction

Cette découpeuse hydraulique compacte à positionnement pour la préparation d'électrodes de batterie et de feuilles de lithium en laboratoire permet des coupes précises et sans bavures. Compatible avec les boîtes à gants, elle dispose d'un contrôle de pression réglable et protégé pour des flux de travail de fabrication de cellules de recherche fiables, avec des changements de matrice rapides pour une utilisation quotidienne.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batterie lithium-ion	Découpe de feuilles d'électrodes positives et négatives en formes d'échantillons ou de composants de cellule requises lors de la recherche sur les batteries.	Produit des coupes précises avec une précision spécifiée de $\pm 0,1$ mm et évite les bavures, la perte de poudre et les marques de pression.
Découpe de feuilles de lithium	Découpe et formage de feuilles de lithium pour les travaux de batterie en laboratoire où une manipulation en milieu clos est nécessaire.	L'équipement compact peut être placé et utilisé à l'intérieur d'une boîte à gants.
Fabrication de cellules de R&D sur batterie	Préparation des composants d'électrode avant les activités d'assemblage de cellules en laboratoire.	Le remplacement rapide des matrices permet de changer de géométrie de coupe utilisée dans les flux de travail de recherche.
Préparation d'échantillons de recherche sur piles bouton	Formage de petites pièces d'électrode pour des ensembles d'échantillons de recherche sur batterie et des études comparatives de matériaux.	Une taille de poinçonnage maximale de 120x80 mm permet des tâches de découpe de feuilles d'électrodes compactes.
Développement de matériaux d'électrode	Préparation d'échantillons d'électrodes positives ou négatives de forme cohérente tout en évaluant les formulations de matériaux actifs et les conditions de revêtement.	La découpe hydraulique sans vibration favorise un formage stable des feuilles d'électrodes.
Laboratoires universitaires de batterie	Laboratoires d'enseignement et de recherche préparant des échantillons d'électrodes de batterie ou de feuilles de lithium dans un espace de laboratoire limité.	Les petites dimensions globales et le fonctionnement manuel simple conviennent aux environnements de laboratoire compacts.
Traitement de batterie en boîte à gants	Préparation en milieu clos de feuilles de lithium et de pièces d'électrode dans des flux de travail nécessitant un placement en boîte à gants.	L'unité peut être positionnée à l'intérieur de la boîte à gants tout en conservant l'observation de la pression via son manomètre intégré.
Découpe répétitive d'électrodes	Découpe de routine de feuilles d'électrodes pour les programmes de R&D sur batterie en cours.	Une durée de vie de la matrice d'au moins 30 000 cycles dans des conditions normales d'utilisation prend en charge la préparation répétée en laboratoire.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	MQ01
Matériaux appropriés	Feuilles d'électrodes positives de batterie, feuilles d'électrodes négatives de batterie, feuilles de lithium
Fonction principale	Découpe et formage
Taille de poinçonnage maximale	120x80 mm (peut être personnalisé selon les besoins du client)

Paramètre	Spécification
Précision de poinçonnage	±0,1 mm
Course de découpe	35 mm
Méthode d'entraînement	Entraînement hydraulique
Observation de la pression	Manomètre intégré
Protection contre la pression	Soupape de décharge de sécurité intégrée ; pression réglable et limite supérieure de pression définissable
Structure guidée	Quatre colonnes de guidage
Remplacement de la matrice	Remplacement pratique et rapide
Durée de vie de la matrice	≥30 000 fois dans des conditions d'utilisation normales
Qualité de coupe	Pas de bavures, de perte de poudre ou de marques de pression
Caractéristiques de fonctionnement	Pas de vibration et pas de fuite d'huile pendant la découpe
Matériau structurel	Acier chromé haute résistance
Traitement de surface	Traitement de galvanoplastie et de revêtement par pulvérisation respectueux de l'environnement
Utilisation en boîte à gants	Peut être placé et utilisé à l'intérieur d'une boîte à gants
Dimensions globales	223170325 mm
Poids	25 kg
Séquence de fonctionnement manuel	Placer la feuille d'électrode ; serrer le volant de la valve de décharge d'huile dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position limite ; déplacer le levier manuel à plusieurs reprises pour soulever et presser ; desserrer le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un demi-tour pour l'ouverture automatique de la matrice et le retrait de la pièce

Machine De Découpe Automatique Pour Feuilles D'électrodes De Batteries Lithium-Ion

Numéro d'article: MQ08

Introduction



La machine de découpe automatique pour feuilles d'électrodes de batteries lithium-ion intègre le déroulage, l'alignement, la formation des languettes, l'inspection CCD, le dépoussiérage et le rembobinage pour une production précise et à grande vitesse d'électrodes à revêtement continu.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production d'électrodes de batteries au lithium haute puissance	Forme des languettes sur des feuilles d'électrodes en rouleaux revêtues en continu pour les processus de fabrication de batteries de puissance.	Intègre la manipulation des rouleaux, la découpe des languettes, l'inspection et le rembobinage pour une séquence de production coordonnée.
Préparation des électrodes de cellules lithium-ion	Produit des feuilles d'électrodes d'une longueur de 150 à 500 mm, languette incluse, pour les opérations ultérieures d'assemblage des cellules.	Prend en charge des dimensions d'électrodes contrôlées avec une précision spécifiée de +/-0,2 mm.
Traitement en aval de la ligne de revêtement continu	Manipule les rouleaux d'électrodes revêtus après le revêtement continu, en utilisant le déroulage et la correction automatiques avant la découpe.	Réduit la manipulation manuelle des rouleaux dans le processus de formage des électrodes.
Fabrication de languettes d'électrodes	Crée des languettes d'électrodes formées tout en maintenant les limites de bavures indiquées dans les directions longitudinale et transversale.	Favorise le contrôle de la qualité des bords avec des bavures longitudinales <=15 um et transversales <=10 um.
Inspection de la qualité des électrodes en ligne	Utilise la détection des défauts par CCD et la détection dimensionnelle par CCD pendant le traitement continu des électrodes.	Ajoute des fonctions d'inspection directement dans le flux de travail de production.
Conversion de rouleaux d'électrodes à haut volume	Traite des rouleaux d'alimentation avec un diamètre extérieur de >=750 mm et un poids de <=500 kg, puis rembobine automatiquement les rouleaux de sortie.	Prend en charge le traitement soutenu des matériaux avec une vitesse de production >=35 m/min.
Contrôle du processus de fabrication des batteries	Fournit des objectifs de performance définis pour le taux de qualification des produits et le taux de défaillance de l'équipement.	Favorise la planification de la production autour d'un taux de produits conformes >=99,5 % et d'un taux de défaillance de l'équipement <=2 %.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	MQ08
Fonction principale	Formage de feuilles d'électrodes de batteries au lithium haute puissance pour les processus de revêtement continu
Forme de matériau applicable	Feuille d'électrode en rouleau / feuille d'électrode revêtue en continu
Fonctions du processus	Déroulage automatique des rouleaux d'électrodes ; correction des électrodes ; découpe des languettes ; inspection des défauts par CCD ; dépoussiérage des électrodes ; inspection dimensionnelle par CCD ; rembobinage automatique des électrodes
Longueur de la feuille d'électrode	150-500 mm (languette incluse)
Diamètre intérieur du mandrin du rouleau d'alimentation	6 pouces
Diamètre extérieur du rouleau d'alimentation	>=750 mm
Poids du rouleau d'alimentation	<=500 kg

Paramètre	Spécification
Diamètre extérieur du rouleau de réception	<=750 mm
Vitesse de production de l'équipement	>=35 m/min (conception >=45 m/min)
Précision dimensionnelle de la feuille d'électrode	+/-0,2 mm
Durée de vie du moule	Plus d'un million de cycles par utilisation ; plus de 10 opérations d'affûtage
Bavure longitudinale	<=15 um
Bavure transversale	<=10 um
Précision du rembobinage	+/-1 mm
Bruit de l'équipement	<=75 db (à une distance de 1 m de la machine)
Alimentation électrique	AC380V+/-5%, triphasée 50Hz
Puissance au démarrage	<=40 Kw
Puissance de fonctionnement	<=30 Kw
Alimentation en air	Air comprimé 0,5-0,6 Mpa
Consommation d'air	1000 L/min
Dimensions de l'équipement	Environ 9500x2300x2700 (corps principal)
Couleur d'apparence standard	Gris chaud standard 1C ; les demandes de couleur du client nécessitent un nuancier
Poids de l'équipement	Environ 15000 kg
Taux de produits conformes	>=99,5 %
Taux de défaillance de l'équipement	<=2 %
Température ambiante applicable	0-50 C°



Kintek Solution

Siège social : No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Zhengzhou, Chine

WhatsApp