



KINTEK SOLUTION

Fendeuse 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.



Machine De Refendage Et De Découpe De Segments De Film Aluminium-Plastique Pour Batteries Lithium De Type Pouch

Numéro d'article: FQ01



Introduction

Équipement de précision pour le refendage et la découpe de segments de film aluminium-plastique destinés à l'emballage de batteries lithium de type pouch, offrant une tension contrôlée, des largeurs flexibles, des longueurs précises et un rendement élevé pour des flux de production de cellules fiables, adaptés aux environnements de recherche, de pilotage et de production avec un fonctionnement stable.

En savoir plus

Application	Description	Avantage clé
Préparation de l'emballage de batteries lithium de type pouch	Refend une bobine de laminé aluminium-plastique de 500 mm de large et la coupe en sections programmées pour les flux d'emballage de cellules souples.	Produit des sections de matériau adaptées aux dimensions requises du film pour pochettes.
Préparation d'échantillons de R&D sur les batteries	Prépare des sections de film courtes ou variées pour les programmes de développement en utilisant des longueurs de segment de 10 mm à 500 mm.	Prend en charge les changements de format sans nécessiter de processus de coupe séparé.
Fabrication de cellules de type pouch en ligne pilote	Convertit le matériau en bobine en pièces de film d'emballage répétables pour la construction de cellules à l'échelle pilote et la vérification des processus.	Combine le déroulement contrôlé, l'alimentation, le refendage et la coupe en un seul flux de travail.
Transformation de film pour pochettes en production	Traite le film aluminium-plastique à environ 3 000 à 12 000 pièces par heure, selon la longueur de coupe.	Fournit un débit adapté à la préparation récurrente de matériaux d'emballage.
Préparation de matériaux d'emballage multi-largeurs	Refend longitudinalement le film à des largeurs comprises entre 55 mm et 500 mm avant la découpe des segments.	Permet d'obtenir plusieurs largeurs finies à partir d'une bobine pleine largeur.
Mise en place des matériaux pour l'assemblage des cellules	Crée des pièces de film aluminium-plastique coupées avant les étapes de formage de la pochette et d'assemblage de la batterie.	Fournit des matériaux de taille constante pour une mise en place organisée de la production.
Traitement de film laminé flexible	Manipule le film aluminium-plastique avec une largeur de bobine chargée maximale de 500 mm et un diamètre de bobine chargé maximal de 350 mm.	Accueille des stocks de bobines importants dans l'encombrement spécifié de la machine.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	FQ01
Matériau applicable	Film aluminium-plastique pour batteries lithium de type pouch
Fonction de traitement	Refendage longitudinal et découpe de segments
Alimentation électrique	220V/50Hz
Puissance	1,5 kW
Exigence en air comprimé	≥0,5 MPa
Poids de l'équipement	Environ 300 kg
Exigence de charge au sol pour l'installation	□ 0,5 T/m2
Dimensions de l'équipement (L x l x H)	≈1142x800x1100mm

Paramètre	Spécification
Largeur de refendage	Minimum 55mm-500mm
Longueur de coupe des segments	10mm-500mm
Précision de coupe des segments	±0,1mm
Largeur maximale de la bobine chargée	500mm
Diamètre maximal de la bobine chargée	350mm
Capacité de l'équipement	Environ 3000-12000 pièces/h, selon la longueur de coupe
Méthode d'alimentation du matériau	Deux rouleaux entraînés par un moteur pas à pas haute puissance
Méthode de déroulement	Déroulement actif motorisé à vitesse réglée
Objectif du contrôle de tension	Maintient une tension constante de la bande de matériau
Système de contrôle principal	PLC et écran tactile importés
PLC	Xinjie
Interface homme-machine	Xinjie
Plaque de base	Plaque d'acier 45# avec surface chromée
Finition de la plaque de recouvrement et de renfort	Peinte
Châssis principal	Cadre en tube carré peint
Matériau de la lame de coupe de segments	SKD11
Matériau du rouleau en caoutchouc	Caoutchouc nitrile
Propriétés du rouleau en caoutchouc	Résistant à la corrosion et non déformable
Composants pneumatiques	AirATC / Xingchen

Machine De Refendage Continue D'électrodes De Batterie Au Lithium Pour Cellules Sans Languette 4680

Numéro d'article: FQ07



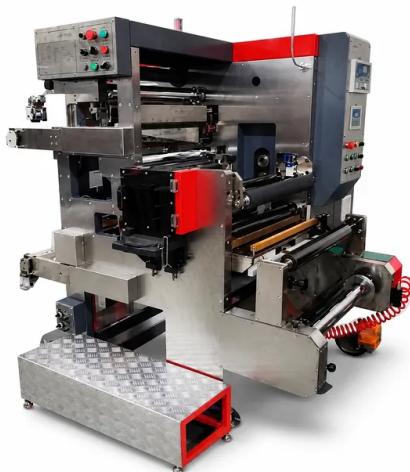
Introduction

La machine de refendage continue d'électrodes de batterie au lithium assure un traitement multi-bandes contrôlé, une tension en boucle fermée, un guidage de bande de précision, une extraction de poussière et un rembobinage stable pour les lignes de fabrication exigeantes d'électrodes de cellules 4680 sans languette, respectant les exigences de largeur, d'épaisseur, de vitesse, de bavures et de rectitude pour les feuilles laminées revêtues.

[En savoir plus](#)

Fendeuse Continue Pour Feuilles D'électrodes De Batteries Au Lithium, Largeur De Coupe De 7 À 500 Mm

Numéro d'article: FQ04



Introduction

Fendeuse continue pour feuilles d'électrodes de batteries au lithium avec une largeur de coupe de 7 à 500 mm, gestion stable de la bande, collecte des chutes de rives, extraction des poussières et traitement précis rouleau à rouleau pour les électrodes revêtues, couvrant les systèmes au lithium fer phosphate, ternaires, graphite et oxydes.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Fendage d'électrodes au lithium fer phosphate	Transforme les feuilles d'électrodes positives ou négatives laminées en largeurs de bande spécifiées pour la fabrication ultérieure des cellules.	Prend en charge une préparation répétable sur une plage de largeur de coupe de 7 à 500 mm.
Matériaux oxyde de lithium-cobalt et oxyde de lithium-manganèse	Fend les électrodes sur feuille d'aluminium ou de cuivre utilisées dans les systèmes au lithium-cobalt et lithium-manganèse.	S'adapte à plusieurs systèmes de matériaux de cathode établis sur une seule plateforme de traitement.
Électrodes ternaires et nickel-cobalt-manganèse	Manipule les feuilles d'électrodes ternaires et oxyde de lithium-nickel-cobalt-manganèse avant l'assemblage des cellules ou un traitement en laboratoire.	Fournit une alimentation continue contrôlée, une coupe configurée et une collecte séparée des rouleaux.
Préparation d'électrodes au titanate de lithium	Traite les rouleaux d'électrodes au titanate de lithium pour la recherche, le développement et les flux de travail de batteries à l'échelle pilote.	Combine une vitesse de coupe réglable avec un support de tension et d'alignement.
Traitement d'anode en graphite de carbone	Fend la feuille de cuivre revêtue de graphite de carbone utilisée pour la préparation d'anodes et la fabrication de cellules en aval.	Prend en charge des épaisseurs de feuille de cuivre de 6 à 30 micromètres et des largeurs de 50 à 500 mm.
R&D sur les batteries et production pilote	Produit des bandes d'électrodes pour le développement de processus à l'échelle du laboratoire, la comparaison de matériaux et les études de fabrication pilote.	Offre un réglage flexible de la largeur et une compatibilité avec plusieurs chimies d'électrodes.
Recherche sur les matériaux avancés	Applique un fendage rouleau à rouleau contrôlé aux matériaux en feuille revêtus utilisés dans la recherche académique et industrielle.	Fournit un itinéraire de traitement défini pour évaluer la largeur de bande, les bavures, la rectitude et les performances de bobinage.

Paramètre	Spécification	Notes
Numéro d'article du produit	FQ05	Équipement de fendage continu pour feuilles d'électrodes de batteries au lithium
Systèmes adaptés	Lithium fer phosphate, oxyde de lithium-cobalt, oxyde de lithium-manganèse, ternaires, oxyde de lithium-nickel-cobalt-manganèse, titanate de lithium, graphite de carbone et autres systèmes d'électrodes après revêtement et laminage	S'applique aux feuilles d'électrodes revêtues et laminées
Méthode de fendage	Fendage par couteaux combinés	Le groupe de couteaux est disposé selon les spécifications du processus
Méthode de bobinage	Bobinage décalé à arbre différentiel à deux arbres	Les bandes finies sont collectées séparément en rouleaux
Vitesse de fonctionnement mécanique	50 m/min	Vitesse de fonctionnement mécanique maximale de l'équipement

Paramètre	Spécification	Notes
Vitesse de coupe	0 à 40 m/min	Déterminée selon l'effet de coupe
Largeur de coupe garantie	7 à 500 mm	Plage de largeur de coupe du processus
Largeur de conception de la face du rouleau	650 mm	Largeur de face du rouleau conçue

Substrat	Épaisseur	Largeur	Diamètre max. du rouleau
Feuille d'aluminium Al	8 à 30 micromètres	50 à 500 mm	400 mm
Feuille de cuivre Cu	6 à 30 micromètres	50 à 500 mm	400 mm

Paramètre	Spécification
Plage d'épaisseur de l'électrode	70 à 250 micromètres
Dimensions de l'équipement principal (L x l x H)	Environ 1850 x 1900 x 1865 mm
Dimensions de l'extracteur de poussière (L x l x H)	Environ 800 x 800 x 1400 mm
Dimensions du chariot porte-couteaux (L x l x H)	Environ 1200 x 400 x 1000 mm
Système d'alignement	Système d'alignement des bords
Support de contrôle de tension	Système de transmission de tension
Gestion des poussières	Système d'extraction des poussières
Gestion des chutes de rives	Matériaux des deux bords collectés par le mécanisme de chutes

Machine De Refendage En Continu Pour Électrodes De Batterie Au Lithium, Largeur De Coupe De 200 À 560 Mm

Numéro d'article: FQ03



Introduction

La machine de refendage en continu pour électrodes de batterie au lithium traite les électrodes enduites en rouleaux sur des largeurs de 200 à 560 mm, avec un contrôle de tension en boucle fermée, un guidage de bande de précision, un dépoussiérage et un rembobinage sur double arbre différentiel.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production d'électrodes au phosphate de fer lithié	Refend des rouleaux d'électrodes positives et négatives calandrés utilisés dans la fabrication de cellules au phosphate de fer lithié.	La manipulation contrôlée de la bande favorise une préparation stable de plusieurs bandes d'électrodes à partir de larges rouleaux mères.
Traitement des électrodes nickel-cobalt-manganèse	Convertit les feuilles d'électrodes calandrées pour les systèmes de matériaux oxyde de nickel-cobalt-manganèse en formats de bandes spécifiés.	Le cisaillement rotatif de précision aide à maintenir des largeurs de coupe définies et une performance contrôlée des bavures métalliques.
Lignes de cellules oxyde de cobalt lithié et manganate de lithium	Traite les matériaux d'électrodes enduits et laminés pour la fabrication de batteries à l'oxyde de cobalt lithié et au manganate de lithium.	Le double rembobinage supérieur et inférieur sépare les bandes refendues en rouleaux finis ordonnés.
Conversion d'électrodes au titanate de lithium	Manipule les matériaux d'électrodes au titanate de lithium calandrés dans les limites de feuille, d'épaisseur d'électrode et de diamètre de rouleau prises en charge.	La tension en boucle fermée et le guidage automatique de la bande favorisent un mouvement stable des bandes enduites sensibles.
Préparation d'anodes en graphite et carbone	Refend les feuilles d'électrodes négatives à base de graphite ou de carbone après enduction et calandrage.	Le brossage et l'extraction intégrés éliminent la poudre libre générée autour de l'étape de refendage.
Développement de formats d'électrodes sur ligne pilote	Produit des largeurs multi-bandes répétées, y compris la configuration spécifiée de 56/58 mm (neuf bandes), pour le développement et l'évaluation des processus.	L'opération continue réglable permet aux équipes d'établir des conditions de refendage basées sur les résultats de coupe réels.
Récupération des rognures de bordure en fabrication de batteries	Collecte les rognures latérales générées lors de la conversion des bandes d'électrodes en utilisant une gestion dédiée des déchets.	La tension des chutes réglable indépendamment aide à maintenir une collecte stable du matériau de bordure.

Paramètre	Spécification	Notes
Numéro d'article	FQ03	
Systèmes d'électrodes adaptés	Phosphate de fer lithié, oxyde de cobalt lithié, manganate de lithium, matériaux ternaires, oxyde de nickel-cobalt-manganèse, titanate de lithium, carbone, graphite et systèmes apparentés	Pour feuilles d'électrodes enduites et calandrées
Type de déroulage	Déroulage central à arbre unique	
Méthode d'épissage	Épissage manuel de la bande	
Contrôle de tension	Système automatique de contrôle de tension en boucle fermée	
Méthode de refendage	Couteaux à disque circulaires pour cisaillement rotatif continu multi-bandes simultané	Refendage de rouleau par type de couteau
Largeur de refendage garantie	200-560 mm	

Paramètre	Spécification	Notes
Spécification de refendage	56/58 mm, neuf bandes, deux groupes	Chaque porte-couteau comprend des couteaux, des entretoises et des manchons
Largeur de refendage effective	Maximum 530 mm	
Précision de la largeur de coupe	+/-0,05 mm	
Largeur de conception de la face du rouleau	650 mm	
Vitesse de fonctionnement mécanique	50 m/min	
Réglage de la vitesse mécanique	Maximum 50 m/min, réglable en continu	
Vitesse de refendage	20-50 m/min	Déterminée par le résultat du refendage
Vitesse d'acceptation de refendage	50 m/min	
Plage d'épaisseur d'électrode	80-250 µm	
Épaisseur d'électrode refendable	90-300 µm	
Épaisseur de la feuille d'aluminium entrante	10-30 µm	Largeur 100-560 mm ; diamètre de rouleau max. 450 mm
Épaisseur de la feuille de cuivre entrante	6-30 µm	Largeur 100-560 mm ; diamètre de rouleau max. 450 mm
Épaisseur de feuille de cuivre adaptable	5-20 µm	
Épaisseur de feuille d'aluminium adaptable	10-25 µm	
Largeur de feuille maximale	560 mm	
Diamètre de rouleau de déroulage maximal	Phi 450 mm	
Poids de déroulage maximal	250 kg	
Diamètre intérieur du mandrin de déroulage	Phi 3 pouces (Phi 76,2 mm)	
Déplacement et précision du contrôleur de guidage	+/-50 mm ; +/-0,2 mm	Contrôle de correction au déroulage
Méthode de rembobinage	Ensembles supérieurs et inférieurs de dispositifs de bobinage à arbre différentiel	
Configuration de l'arbre différentiel	Méthode Nishimura	
Largeur de rembobinage maximale	650 mm	Équipé d'un arbre différentiel 40#
Diamètre de rembobinage maximal	Phi 450 mm	
Diamètre de l'arbre de rembobinage	Diamètre intérieur Phi 3 pouces	Mandrin de rembobinage fourni par l'utilisateur
Précision de rembobinage	+/-0,4 mm	
Rouleau presseur de rembobinage	Rouleau de laminage à deux roues	Aide à prévenir l'enroulement des bords du rouleau bobiné
Bavure métallique longitudinale	Moins de 8 µm	Au-delà de la surface de revêtement de l'électrode ; dans la direction au-delà de l'électrode
Bavure métallique transversale	Moins de 10 µm	Dans la direction de l'électrode
Méandrage de l'électrode	+/-0,5 mm/1000 mm	Courbure dans la direction du refendage ; mesurée en fixant les deux extrémités d'une bande plate contre une règle d'un mètre et en vérifiant l'écart maximal

Paramètre	Spécification	Notes
Couteaux de refendage	Couteaux en alliage de carbure de tungstène domestiques	
Tailles de couteaux fournies en standard	Phi 100 x Phi 65 x 0,7 (30 degrés) ; Phi 100 x Phi 55 x 2,0 (90 degrés)	Standard d'usine
Diamètre extérieur minimal du couteau supérieur utilisable	Phi 96 mm	
Système de nettoyage	Le dispositif de dépoussiérage brosse et extrait la poudre flottante après le refendage ; extraction de poussière du couteau supérieur incluse	
Gestion des chutes de bordure	Dispositif de collecte indépendant à rouleaux pinceurs	Tension des chutes réglable manuellement ; chutes supérieures à 3 mm, 5 mm recommandés pour une collecte stable
Alimentation électrique	Triphasé 380 V / 30 A / 50 Hz	
Consommation d'air	450 L/h	
Puissance totale	Environ 5 kW	
Disponibilité de l'équipement	Au moins 95 %	
Dimensions globales de l'équipement	Environ 1800 x 2200 x 1900 mm	Longueur x largeur x hauteur
Dimensions du collecteur de poussière	Environ 800 x 600 x 1400 mm	Longueur x largeur x hauteur
Dimensions du chariot porte-couteaux	Environ 1200 x 400 x 1000 mm	Longueur x largeur x hauteur
Poids	Environ 3,5 t	
Couleur standard de l'équipement	Gris foncé	
Documentation incluse	Manuel d'utilisation en chinois, manuel d'entretien de l'équipement et documentation pour les composants achetés	
Séquence opérationnelle	Chargement par chariot de transfert sur l'arbre de déroulage, plateforme d'épissage, rouleau de traction, groupe de couteaux, groupe de rouleaux, rembobinage sur arbre différentiel supérieur et inférieur, et bobinage des chutes de bordure	Régler la tension d'électrode requise, basculer le guidage de bande en mode automatique et démarrer le refendage, le bobinage et la collecte automatiques

Machine De Refendage Et De Découpe De Film Aluminium-Plastique De 50 Mm À 600 Mm

Numéro d'article: FQ05



Introduction

La machine de précision pour le refendage et la découpe de film aluminium-plastique traite les films d'emballage de cellules de type poche de 50 mm à 600 mm, avec une tension réglable, une coupe longitudinale précise et un contrôle de rembobinage synchronisé pour une préparation de production fiable dans les opérations de fabrication de batteries au lithium et les lignes de recherche.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation de film d'emballage de cellules de type poche	Refend le film aluminium-plastique pleine largeur en largeurs utilisées dans les processus d'emballage de batteries au lithium souples.	Convertit des rouleaux jusqu'à 600 mm de large en bandes de film d'emballage prêtes à l'emploi.
Lignes de R&D de batteries au lithium	Prépare le film aluminium-plastique pour les travaux sur cellules souples à l'échelle de la recherche où différentes largeurs de film sont requises.	La largeur de refendage réglable de 50 mm à 600 mm s'adapte aux exigences de développement changeantes.
Production pilote de batteries	Prend en charge la conversion contrôlée du film d'emballage avant les étapes de production de cellules de type poche en aval.	La précision de refendage de +/-0,5 mm fournit une spécification de contrôle de largeur définie.
Traitement de film multi-bandes	Utilise huit jeux de lames pour diviser longitudinalement un rouleau de matériau chargé en bandes de film séparées.	Permet de produire plusieurs bandes refendues à partir d'une seule opération de coupe de rouleau.
Conversion de film aluminium-plastique en rouleaux larges	Traite des rouleaux avec une largeur de chargement maximale de 600 mm et un diamètre de chargement maximal de 350 mm.	Fournit une enveloppe de capacité définie pour la préparation de matériau en rouleau complet.
Rembobinage de film sensible à la tension	Rembobine le film aluminium-plastique refendu à l'aide de deux rouleaux d'enroulement entraînés de manière synchrone et d'une tension réglable.	La tension réglable de 0 à 25 N permet une manipulation contrôlée pendant la collecte.
Découpe de film d'emballage à vitesse variable	Fait fonctionner le rouleau à couteaux à une vitesse réglable de 0 à 30 m/min selon les conditions réelles.	Permet de régler la vitesse de traitement en fonction des besoins de manipulation du matériau actif.

Paramètre	Spécification
Identifiant d'article sur site	FQ05
Fonction de l'équipement	Refendage longitudinal et découpe en rouleaux de film aluminium-plastique pour batteries au lithium souples ; après le refendage à la lame d'un rouleau complet jusqu'à 600 mm de large, deux rouleaux d'enroulement synchronisés par moteur rembobinent le film selon la largeur définie
Matériau applicable	Film aluminium-plastique pour l'emballage de batteries au lithium souples
Méthode de refendage	Refendage longitudinal à lame / découpe en rouleaux
Largeur de refendage	Minimum 50 mm--600 mm
Précision de refendage	+/-0,5 mm
Quantité de lames	8 jeux
Matériau des lames	SKD11

Paramètre	Spécification
Largeur de chargement maximale	600 mm
Diamètre de chargement maximal	350 mm
Contrôle de la tension	Réglable selon les conditions réelles, 0-25 N
Vitesse du rouleau de coupe	Réglable selon les conditions réelles, 0-30 m/min
Vitesse de collecte	Réglable selon les conditions réelles
Configuration d'enroulement	Deux rouleaux d'enroulement entraînés de manière synchrone par des moteurs
Composants de contrôle principaux	Moteur à fréquence variable et moteur d'enroulement
Entraînement du rouleau à couteaux	Moteur haute puissance
Entraînement d'enroulement	Enroulement actif avec moteur à régulation de vitesse
Caractéristiques de contrôle	Performances de contrôle stables ; fonctionnement rapide et lent réglable ; fonctionnement pratique et intuitif
Alimentation électrique	220V/50Hz
Puissance	2,5 kW
Air comprimé	$\geq 0,6$ MPa
Dimensions de l'équipement L x l x H	Env. 1150 x 1040 x 1040 mm
Base de la plateforme du cadre	Plaque d'acier 45# avec surface chromée
Structure du cadre	Plaques de recouvrement peintes, plaques de renfort peintes et cadre principal en tube carré peint
Dispositif de sécurité	Plaque de protection de sécurité de l'équipement
Onduleur	Taichuang
Moteur à régulation de vitesse	Taili
Composants pneumatiques	AirATC / Xingchen

Machine De Découpe Et De Refendage Automatique Pour Feuilles D'électrodes De Batteries Au Lithium

Numéro d'article: FQ08



Introduction

La machine automatique de découpe et de refendage pour feuilles d'électrodes de batteries au lithium permet une découpe à longueur fixe programmable ou par suivi optique, un déroulage à tension constante, une vitesse réglable et un traitement à faible bavure pour la production d'électrodes positives et négatives.

[En savoir plus](#)

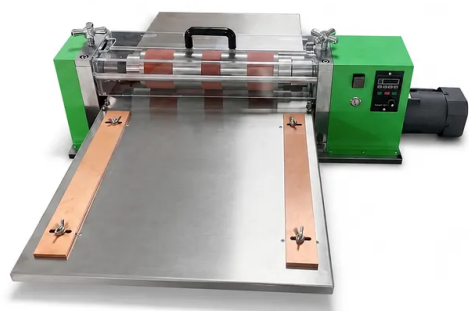
Application	Description	Avantage clé
Préparation de feuilles de cathode lithium-ion	Découpe des feuilles d'électrodes positives à partir de matériau en rouleau selon des longueurs programmées pour une préparation pièce par pièce.	La longueur, la quantité et la vitesse configurables prennent en charge des routines de découpe de feuilles de cathode reproductibles.
Préparation de feuilles d'anode lithium-ion	Traite les feuilles d'électrodes négatives en utilisant la découpe à longueur fixe ou par suivi par fibre optique.	Offre un choix de mode de découpe pour les exigences de manipulation des matériaux d'électrodes.
Découpe d'électrodes multi-sections	Effectue une découpe continue lorsque plusieurs sections sont requises à partir d'un rouleau.	La compensation de coupe avant et arrière peut être réglée pour favoriser un positionnement de coupe contrôlé.
Découpe avec suivi de repères optiques	Utilise le suivi par fibre optique lorsque la découpe doit suivre une référence tracée plutôt qu'une simple longueur programmée.	La précision de découpe à longueur fixe avec suivi spécifiée de +/- 0,3 mm favorise un contrôle précis de la coupe.
Préparation d'échantillons de R&D sur batterie	Produit des pièces de feuilles d'électrodes sur la plage de longueur de coupe indiquée de 1 à 9999 mm pour les flux de travail de développement de cellules en laboratoire.	La large plage de longueur programmable s'adapte aux travaux variés sur échantillons et formats de cellules.
Traitement d'électrodes à l'échelle pilote	Prend en charge la découpe répétée par alimentation par rouleau de feuilles d'électrodes positives et négatives pendant le développement du processus.	Le déroulage automatique à tension constante, la vitesse de libération réglable et l'arrêt automatique favorisent une alimentation ordonnée du matériau.
Conversion de rouleaux d'électrodes	Découpe le matériau fourni sur des rouleaux en utilisant un arbre pneumatique expansible fixe pour le chargement et le déchargement.	La manipulation par arbre pneumatique simplifie les changements de rouleaux pendant les travaux de découpe programmés.

Paramètre	FQ08-320	FQ08-400
Déroulage	Arbre pneumatique expansible fixe ; tension de déroulage automatique ; tension constante	Arbre pneumatique expansible fixe ; tension de déroulage automatique ; tension constante
Vitesse de découpe à longueur fixe	5~250 mm/s	5~250 mm/s
Vitesse de découpe avec suivi de couleur	5~150 mm/s	5~150 mm/s
Diamètre de déroulage maximum	250 mm	250 mm
Condition de bavure	<=25 um	<=25 um
Plage de réglage de largeur indiquée	10~300 mm	10~400 mm

Paramètre	FQ08-320	FQ08-400
Largeur de découpe applicable	Largeur Max 320 mm	Largeur Max 400 mm
Longueur de découpe	1~9999 mm	1~9999 mm
Méthode de découpe	Découpe à longueur fixe ou découpe avec suivi par fibre optique ; découpe continue ; découpe multi-sections ; compensation de coupe avant et arrière réglable	Découpe à longueur fixe ou découpe avec suivi par fibre optique ; découpe continue ; découpe multi-sections ; compensation de coupe avant et arrière réglable
Précision de découpe	Longueur fixe avec suivi par capteur à fibre optique ; précision de découpe +/-0,3 mm	Longueur fixe avec suivi par capteur à fibre optique ; précision de découpe +/-0,3 mm
Système de contrôle	Contrôle PLC, IHM	Contrôle PLC, IHM
Air comprimé	0,5 Mpa~0,8 Mpa	0,5 Mpa~0,8 Mpa
Alimentation électrique	220 V/50 Hz	220 V/50 Hz
Puissance	1,2 kW	1,2 kW
Dimensions globales de l'équipement	L1500 mm*W1700 mm*H1000 mm	L700 mm*W1800 mm*H1000 mm (longueur de la plaque de guidage 800 ; longueur totale de la machine 1500 mm)
Poids	Env. 240 kg	Env. 280 kg

Machine De Découpe Électrique Pour Feuilles D'électrodes Positives Et Négatives De Batteries Lithium Et Polymères

Numéro d'article: FQ02



Introduction

Machine de découpe électrique à rouleaux pour feuilles d'électrodes positives et négatives de batteries polymères et lithium, offrant un positionnement réglable, des couteaux circulaires synchronisés, une découpe de haute précision et une protection opérationnelle pour les matériaux d'électrodes de 50 à 400 µm.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation des feuilles d'électrodes de batteries polymères	Découpe les feuilles d'électrodes de batteries polymères en largeurs de bande spécifiées avant les opérations de production de cellules en aval.	Le guidage réglable et l'engagement des couteaux permettent un traitement contrôlé des feuilles d'électrodes de 50 à 400 µm.
Traitement des électrodes positives de batteries lithium	Traite les feuilles d'électrodes positives de batteries lithium en utilisant la paire de couteaux circulaires supérieurs et inférieurs.	La transmission synchronisée des couteaux à vitesse égale assure une action de coupe stable et reproductible.
Traitement des électrodes négatives de batteries lithium	Traite les feuilles d'électrodes négatives de batteries lithium dans les limites d'épaisseur et de largeur indiquées.	La largeur de coupe réglable de 10 à 300 mm s'adapte aux diverses exigences de bandes d'électrodes.
Préparation de la disposition des bandes d'électrodes	Produit plusieurs bandes découpées selon la disposition d'espacement des couteaux installée.	Positions d'espacement standard de 56 mm et 58 mm, avec des alternatives en option, pour des dispositions de bandes définies.
Préparation d'échantillons d'électrodes de batterie	Prépare des bandes d'électrodes de largeur contrôlée pour les travaux de développement de batteries lithium et polymères.	La vitesse réglable par bouton en dessous de 2 m/min donne aux opérateurs un rythme de coupe délibéré et contrôlable.
Configuration du processus de feuilles d'électrodes	Prend en charge le réglage de l'emplacement d'alimentation et de l'engagement des couteaux lors de l'établissement d'une opération de découpe d'électrodes de batterie.	Les guides réglables et l'engagement des couteaux contrôlé par volant de 0,2 à 0,4 mm offrent un contrôle direct de la configuration.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	FQ02
Type de couteau	Coupe opposée par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs
Largeur de coupe	10-300 mm
Espacement des couteaux	Standard : 56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm ; autre espacement en option
Épaisseur du matériau découppable	Feuille d'électrode de batterie de 50-400 µm
Engagement des couteaux	Réglable par volant, 0,2-0,4 mm
Diamètre du couteau	85 mm
Matériau du couteau	Acier allié à grain ultrafin
Vitesse de découpe	<2 m/min, réglable par bouton
Alimentation électrique	AC220V/50Hz
Puissance	0,5 kW

Paramètre	Spécification
Dimensions hors tout	Longueur 850 × Largeur 620 × Hauteur 300 (mm)
Poids	Environ 100 kg
Composition de l'équipement	Couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs, support de couteau, plaques de positionnement d'entrée et de sortie, engrenages, réducteur, moteur et cadre
Construction principale des couteaux	Couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs composés de couteaux en acier et de couteaux en caoutchouc alternés
Positionnement du matériau	Dispositif de guidage réglable pour le positionnement d'entrée
Entraînement des couteaux	Lames supérieures et inférieures à la même vitesse avec transmission synchronisée
Protection des couteaux	Dispositif de protection en acrylique au niveau de la zone des couteaux rotatifs
Méthode de fixation des couteaux	Agencement de fixation des couteaux rotatifs de type ouvert

Machine De Refendage Rouleau À Rouleau Pour Électrodes De Batterie Au Lithium

Numéro d'article: FQ09



Introduction

La machine de refendage de précision rouleau à rouleau pour feuilles d'électrodes de batterie au lithium offre une coupe de feuille avec contrôle des bavures, des largeurs réglables, une tension d'enroulement automatique et une cohérence de production pilotée par PLC pour les matériaux fins revêtus et les lignes de conversion de films fonctionnels avec des lames en carbure de tungstène.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation des feuilles d'électrodes de batterie au lithium	Refend les rouleaux de feuilles d'électrodes continus en largeurs de bande définies pour les flux de travail de fabrication de cellules en aval.	La précision de refendage de $\pm 0,09$ mm et la condition de bavure ≤ 25 μ m soutiennent une préparation contrôlée des bandes d'électrodes.
Conversion de feuilles métalliques	Traite les rouleaux de feuilles métalliques en plusieurs bandes étroites continues en utilisant la coupe par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs.	L'engagement réglable des couteaux et le rapport de vitesse offrent un contrôle de configuration pour les opérations de coupe de feuilles.
Traitement des films optiques	Convertit les rouleaux de films optiques où l'apparence des bords et l'uniformité dimensionnelle sont des considérations de processus importantes.	Des bandes finies propres sans bavures, ondulations ou marques de pression sont spécifiées comme résultat de refendage cible.
Fabrication de films fonctionnels	Manipule d'autres films fonctionnels via un processus multi-bandes alimenté et rembobiné en continu.	Les angles d'alimentation et de décharge réglables s'adaptent aux différents types de matériaux et valeurs d'épaisseur.
Refendage de matériaux revêtus fins	Traite les matériaux en rouleaux dans la plage d'épaisseur de coupe spécifiée de 100 à 300 μ m.	La capacité d'épaisseur définie aide les acheteurs à faire correspondre l'unité à leur enveloppe de matériau.
Opérations de conversion multi-largeurs	Produit des formats de bandes sur une plage de 20 à 280 mm en changeant les bagues d'espacement entre les couteaux circulaires.	Plusieurs jeux de bagues de couteaux permettent des changements de largeur récurrents plus pratiques.
Rembobinage de précision des matériaux	Rembobine le matériau refendu en utilisant un contrôle de tension automatique sur des arbres d'enroulement supérieur et inférieur séparés.	Le réglage indépendant à moins de 50 N soutient des conditions d'enroulement contrôlées.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	FQ09
Méthode de refendage	Coupe par roulement à lame unique
Type de coupeur	Coupe par paire de couteaux circulaires supérieurs et inférieurs
Réglage de la largeur	Ajusté en changeant les bagues d'espacement ; pour plusieurs modèles, plusieurs jeux de bagues de couteaux sont recommandés pour des changements de lames plus pratiques
Épaisseur coupable	100~300 μ m
Lame de refendage	Alliage d'acier au tungstène à grain ultra-fin, diamètre $\Phi 100$ mm
Largeur de refendage	Plage de réglage 20~280mm, personnalisable

Paramètre	Spécification
Condition de bavure	$\leq 25\mu\text{m}$
Précision de refendage	$\pm 0,09\text{mm}$
Engagement des couteaux	0,2~0,4mm réglable, affichage par indicateur à cadran
Vitesse de refendage	Max. 4m/min
Contrôle de la tension d'enroulement	Contrôle automatique ; arbres supérieur et inférieur réglables indépendamment à moins de 50N
Système de contrôle	Contrôle PLC, opération HMI
Structure	Structure à plaque verticale unique, porte-couteau indépendant, équipé d'un dispositif d'élimination de la poussière
Réglage de la vitesse des couteaux et du matériau	Rapport entre la vitesse des couteaux et la vitesse de ligne du matériau réglable
Réglage du chemin du matériau	Angles d'alimentation et de décharge réglables pour des matériaux de différents types et valeurs d'épaisseur
Tension d'alimentation	Monophasé 220VAC $\pm 10\%$
Fréquence d'alimentation	50Hz/60Hz
Puissance	1kW
Température de fonctionnement recommandée	$25\pm 3^{\circ}\text{C}$
Humidité de fonctionnement recommandée	30~90RH
Exigence d'environnement de fonctionnement	Pas de vibrations ni d'interférences électromagnétiques
Dimensions	L850mm*W800mm*H700mm
Poids net	Env. 580Kg

Machine De Découpe Manuelle Pour Électrodes De Batterie Au Lithium

Numéro d'article: FQ06



Introduction

La machine de découpe manuelle pour électrodes de batterie au lithium permet des coupes contrôlées de 5 à 480 mm pour la fabrication de cellules polymères, grâce à un outillage à couteaux rotatifs, une alimentation stable, une installation compacte et un fonctionnement fiable dans les flux de travail de traitement des électrodes en laboratoire.

[En savoir plus](#)

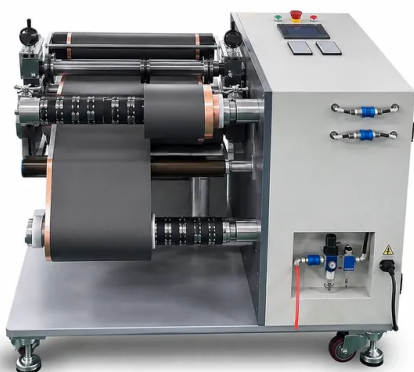
Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batterie au lithium polymère	Découpe de grandes feuilles d'électrodes de batterie au lithium polymère positives ou négatives en pièces plus étroites pour les opérations ultérieures de fabrication de cellules.	Produit des largeurs de bande d'électrodes sélectionnées via l'agencement des matrices de couteaux installé.
Flux de travail R&D de cellules en sachet	Prépare des bandes d'électrodes à partir de feuilles revêtues utilisées dans le développement de cellules en sachet en laboratoire et les essais de processus.	Prend en charge une préparation répétable à partir de feuilles jusqu'à une taille de découpe maximale de 400 mm.
Traitement d'échantillons sur ligne pilote de batterie	Gère le matériau d'électrode alimenté manuellement lors de l'évaluation des dimensions des bandes et de la préparation des lots de développement.	Offre une plage de largeur de découpe de 5 à 480 mm pour des exigences d'essai variées.
Recherche universitaire sur les batteries	Permet aux laboratoires universitaires de traiter des feuilles d'électrodes pour la fabrication expérimentale de cellules de batterie au lithium.	Les dimensions compactes aident à intégrer l'unité dans les zones d'équipement de recherche.
Développement de format d'électrode	Découpe les feuilles d'électrodes aux largeurs cibles pendant que les équipes évaluent les dispositions des matériaux et les exigences de format de cellule.	La sélection de la largeur basée sur les matrices de couteaux offre une approche mécanique directe de la préparation du format.
Opérations de laboratoire sur les matériaux de batterie	Prend en charge l'étape de découpe des électrodes entre la préparation des feuilles d'électrodes et les travaux d'assemblage en aval.	Le positionnement à l'entrée et l'alimentation manuelle donnent aux opérateurs une référence d'entrée de matériau définie.
Préparation d'échantillons de bande contrôlée	Produit des pièces d'électrodes plus petites à partir d'une feuille plus grande pour l'évaluation en laboratoire et les tâches de fabrication.	Les couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs séparent le matériau après l'alignement et le réglage du jeu.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article sur site	FQ06
Configuration de l'équipement	Section cadre ; section corps de machine ; section alimentation ; section réception ; section transmission ; section matrice de découpe
Utilisation prévue	Découpe de feuilles d'électrodes de batterie au lithium polymère lors de la fabrication d'électrodes de batterie au lithium
Taille maximale de découpe de feuille d'électrode	400 mm
Largeur de découpe	5-480 mm
Vitesse de fonctionnement de l'équipement	10 m/min
Vitesse de découpe	8 m/min
Alimentation électrique	220 V avec protection par mise à la terre

Paramètre	Spécification
Fréquence et tension d'alimentation électrique	50 Hz, CA 220 V
Puissance nominale	0,5 kW
Moteur d'entraînement	Moteur asynchrone CA 0,37 kW
Rapport de boîte de réduction	1:40
Protecteur électrique	Protecteur DZ47-15
Interrupteur à bouton-poussoir	Type T3SN-310
Voyant lumineux	20 V, diamètre 22 mm
Température ambiante	0-45°C
Humidité ambiante	40-80 %
Dimensions hors tout	740 mm (L) x 620 mm (l) x 740 mm (H)
Poids	Environ 250 kg
Méthode d'alimentation	Alimentation manuelle avec plaque de positionnement sur la planche d'entrée
Méthode de coupe	Matrices de couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs
Détermination de la largeur de bande	Déterminée par l'ensemble de matrices de couteaux supérieurs et inférieurs
Exigence de configuration des couteaux	Aligner les matrices de couteaux supérieurs et inférieurs et régler le jeu des couteaux avant l'opération
Réglage de l'engagement des couteaux	Régler jusqu'à ce que la feuille d'électrode soit juste coupée
Séquence d'opération	Appuyer sur Démarrer ; laisser les couteaux rotatifs entraînés par moteur atteindre une vitesse égale stable ; alimenter la feuille d'électrode alignée ; retirer rapidement les chutes de bord
Opération d'arrêt	Appuyer sur Arrêt pour arrêter la machine pendant l'arrêt ou l'attente de matériau
Exigence d'installation	Placer l'équipement dans la position correcte et le maintenir à niveau
Exigence de nettoyage avant démarrage	Nettoyer l'équipement ; s'assurer qu'aucun matériau étranger n'est présent entre les matrices de couteaux supérieurs et inférieurs
Intervalle d'entretien de l'huile de boîte de vitesses	Remplacer une fois tous les trois mois
Spécification de l'huile de boîte de vitesses	Huile pour engrenages n° 46
Exigence de lubrification générale	Garder de la graisse disponible sur la machine à tout moment
Lubrification des engrenages de transmission	Reconstituer régulièrement la graisse lubrifiante
Inspection des fixations	Inspecter régulièrement les vis aux endroits fréquemment en mouvement
Restriction de nettoyage	Ne pas nettoyer le corps de la machine ou les couteaux avec des réactifs chimiques toxiques
Exigence de stockage en cas d'inactivité	Éteindre l'interrupteur d'alimentation principal lorsque l'équipement ne sera pas utilisé pendant une longue période
Stockage des matrices de couteaux	Stocker les matrices de couteaux inutilisées verticalement sur un support dédié dans un environnement sec ; envelopper les surfaces avec du papier huilé

Machine De Refendage Continu Rouleau À Rouleau

Numéro d'article: FQ10



Introduction

Machine de refendage continu de précision rouleau à rouleau pour la transformation de feuilles de batterie, feuilles métalliques, films optiques et films fonctionnels, offrant une tension réglable, des largeurs précises, une qualité à faible bavure et un fonctionnement contrôlé par API avec des lames circulaires en carbure de tungstène durables et un déroulage/enroulage servocommandé.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation de feuilles de batterie au lithium	Refend des rouleaux de feuilles liées aux batteries en largeurs de bandes définies pour la recherche sur les batteries et les flux de travail de fabrication de cellules.	La précision de refendage spécifiée de $\pm 0,09$ mm et la condition de bavure ≤ 15 μ m favorisent une préparation contrôlée des feuilles.
Transformation de feuilles métalliques	Transforme des bobines de feuilles métalliques continues en deux ou plusieurs rouleaux plus étroits en utilisant une coupe par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs.	L'engagement réglable des couteaux et la tension servocommandée favorisent une configuration de traitement définie.
Refendage de films optiques	Convertit les matériaux en rouleaux de films optiques aux largeurs requises pour d'autres étapes de manipulation ou de production de films.	Les angles d'entrée et de sortie réglables s'adaptent aux différentes propriétés des matériaux et valeurs d'épaisseur.
Traitement de films fonctionnels	Produit des bandes étroites à partir de bobines de films fonctionnels utilisés dans les flux de travail de matériaux avancés.	Le réglage de la largeur de 20 à 480 mm permet différentes exigences de format de bande.
Recherche en laboratoire sur les matériaux	Prépare des échantillons de feuilles ou de films et des formats de rouleaux pour les processus de recherche en science des matériaux.	Le fonctionnement par API/IHM et l'affichage de l'engagement de la lame par indicateur à cadran offrent une approche de configuration structurée.
Préparation de rouleaux multi-bandes	Divise en continu le stock en rouleaux en deux ou plusieurs bandes refendues pour un enroulage ou un traitement ultérieur.	Deux arbres d'enroulage différentiels et un contrôle automatique de la tension d'enroulage favorisent un enroulage continu.
Transformation de matériaux minces	Traite les matériaux dans la plage d'épaisseur spécifiée de 100 à 300 μ m.	La disposition des couteaux circulaires opposés est configurée pour le refendage de précision de matériaux en bobines minces.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	FQ10
Méthode de refendage	Coupe par laminage à lame unique
Type de coupeur	Coupe opposée par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs
Réglage de la largeur	Réglé en remplaçant les manchons d'espacement
Enroulage	2 arbres d'enroulage différentiels
Déroulage	Contrôle de guidage de bande
Tension de déroulage et d'enroulage	Contrôle par servomoteur
Épaisseur refendable	100~300 μ m
Lame de refendage	Carbure de tungstène allié à grain ultrafin, diamètre $\Phi 100$ mm

Paramètre	Spécification
Largeur de refendage	Plage de réglage 20~480 mm, personnalisable
Condition de bavure	$\leq 15 \mu\text{m}$
Précision de refendage	$\pm 0,09 \text{ mm}$
Engagement de la lame	0,2~0,4 mm réglable, affichage par indicateur à cadran
Vitesse de refendage	Max. 4 m/min
Alimentation électrique	Tension monophasée 220VAC $\pm 10\%$, fréquence 50Hz/60Hz, puissance 1kW
Environnement de fonctionnement	Température ambiante recommandée 25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$, humidité 30~90RH, sans vibration ni interférence électromagnétique
Dimensions	L920 mm x l1150 mm x H780 mm
Poids net	Env. 680 kg



Kintek Solution

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

WhatsApp