



KINTEK SOLUTION

Продольно-Резательный Станок Для Электродов Каталог

Contact us for more catalogs of Лабораторный пресс, Расходные материалы и сырье для аккумуляторных лабораторий, Оборудование для тестирования аккумуляторов и электрохимических исследований, Оборудование для изготовления электродов, Оборудование для сборки и наполнения ячеек, и т. д.

KINTEK SOLUTION

?????? ???? ????

>>> ? ???

KINTEK Solution — это технологически ориентированная инновационная компания, специализирующаяся на комплексном лабораторном оборудовании для исследований и разработок в области аккумуляторных батарей и передовых материалов. Наш ассортимент охватывает весь процесс изготовления ячеек — от смешивания, нанесения покрытий и прецизионного прессования (автоматического, с подогревом и изостатического) до сборки и тестирования ячеек. Наши системы также незаменимы в керамической промышленности и порошковой металлургии. Они обеспечивают точность, безопасность и воспроизводимость результатов, помогая исследователям и промышленным лабораториям достигать выдающихся результатов.



Станок Для Продольной И Поперечной Резки Алюминиевой Пластиковой Пленки Для Литий-Ионных Аккумуляторов Пакетного Типа

Артикул: FQ01



введение

Прецизионное оборудование для продольной и поперечной резки алюминиевой пластиковой пленки, используемой в упаковке литий-ионных аккумуляторов пакетного типа. Обеспечивает контролируемое натяжение, гибкую настройку ширины, точную длину реза и высокую производительность, гарантируя стабильную работу в исследовательских, пилотных и производственных условиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка упаковки для литий-ионных аккумуляторов пакетного типа	Режет алюминиево-пластиковый ламинат шириной 500 мм на заданные секции для гибкой упаковки.	Производит фрагменты материала, соответствующие требуемым размерам пленки.
Подготовка образцов для R&D	Подготавливает короткие или разнообразные секции пленки для исследовательских программ с длиной от 10 мм до 500 мм.	Поддерживает смену форматов без необходимости отдельного процесса резки.
Пилотное производство аккумуляторов	Преобразует рулонный материал в повторяемые фрагменты упаковочной пленки для пилотных сборок.	Объединяет размотку, подачу, продольную и поперечную резку в один процесс.
Промышленная резка пленки	Обрабатывает пленку со скоростью от 3000 до 12 000 штук в час.	Обеспечивает производительность, подходящую для регулярной подготовки материалов.
Подготовка материала различной ширины	Выполняет продольную резку пленки на ширину от 55 мм до 500 мм перед поперечной резкой.	Позволяет получать несколько вариантов ширины из одного полноразмерного рулона.
Подготовка материалов для сборки	Создает нарезанные фрагменты пленки перед этапами формирования упаковки и сборки аккумулятора.	Обеспечивает стабильные размеры материала для организованного производства.
Обработка гибкой ламинированной пленки	Работает с пленкой при максимальной ширине рулона 500 мм и диаметре 350 мм.	Поддерживает использование стандартных рулонов в рамках заданных габаритов машины.

Параметр	Спецификация
Идентификатор модели	FQ01
Применимый материал	Алюминиево-пластиковая пленка для аккумуляторов пакетного типа
Функция обработки	Продольная и поперечная резка
Электропитание	220В/50Гц
Мощность	1,5 кВт
Требования к сжатому воздуху	≥0,5 МПа
Вес оборудования	Примерно 300 кг

Параметр	Спецификация
Требования к нагрузке на пол	□ 0,5 т/м2
Габариты (Д x Ш x В)	≈1142x800x1100 мм
Ширина продольной резки	Мин. 55 мм - 500 мм
Длина поперечной резки	10 мм - 500 мм
Точность резки	±0,1 мм
Макс. ширина рулона	500 мм
Макс. диаметр рулона	350 мм
Производительность	Примерно 3000-12000 шт/час (зависит от длины резки)
Метод подачи	Два ролика с приводом от шагового двигателя
Метод размотки	Активная моторизованная размотка с регулировкой скорости
Контроль натяжения	Поддержание постоянного натяжения полотна
Система управления	Импортный ПЛК и сенсорный экран
ПЛК	Xinjie
Интерфейс оператора	Xinjie
Опорная плита	Сталь 45# с хромированным покрытием
Отделка крышек и пластин	Окрашенные
Основная рама	Окрашенная рама из квадратной трубы
Материал лезвия	SKD11
Материал роликов	Нитрильный каучук
Свойства роликов	Коррозионностойкие, не деформирующиеся
Пневматические компоненты	AirATC / Xingchen

Машина Непрерывной Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов Для Безвыводных Ячеек 4680

Артикул: FQ07



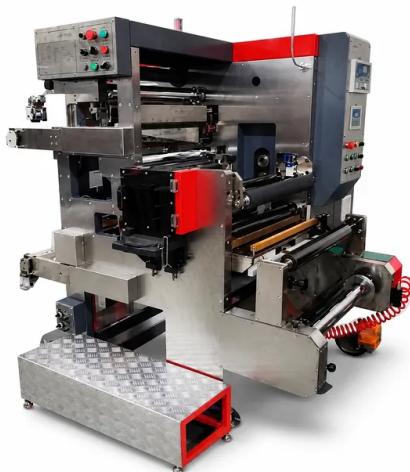
введение

Машина непрерывной продольной резки электродов литиевых аккумуляторов обеспечивает контролируемую многополосную обработку, замкнутый контур натяжения, прецизионное равнение полотна, удаление пыли и стабильную перемотку для высокотехнологичных производственных линий по выпуску электродов для безвыводных ячеек 4680, соблюдая требования к ширине, толщине, скорости, уровню заусенцев и прямолинейности рулонной фольги с покрытием.

[Узнать больше](#)

Станок Для Непрерывной Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов, Ширина Резки От 7 До 500 Мм

Артикул: FQ04



введение

Станок для непрерывной продольной резки электродов литиевых аккумуляторов с шириной резки от 7 до 500 мм, стабильной подачей полотна, сбором кромки, системой пылеудаления и точной рулонной обработкой для электродов на основе литий-железо-фосфатных, тройных, графитовых и оксидных систем.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Резка литий-железо-фосфатных электродов	Обработка рулонных литий-железо-фосфатных положительных или отрицательных электродов до заданной ширины полос для последующей сборки ячеек.	Поддержка воспроизводимой подготовки в диапазоне ширины резки от 7 до 500 мм.
Материалы на основе литий-кобальта и литий-марганца	Резка электродов на алюминиевой или медной фольге, используемых в литий-кобальтовых и литий-марганцевых системах.	Возможность работы с несколькими установленными системами катодных материалов на одной платформе.
Тройные и никель-кобальт-марганцевые электроды	Обработка рулонных тройных и литий-никель-кобальт-марганцевых электродов перед сборкой ячеек или дальнейшей лабораторной обработкой.	Обеспечивает контролируемую непрерывную подачу, настроенную резку и отдельный сбор рулонов.
Подготовка литий-титанатных электродов	Обработка рулонов литий-титанатных электродов для исследований, разработок и пилотных производственных процессов.	Сочетает регулируемую скорость резки с поддержкой натяжения и выравнивания.
Обработка углерод-графитовых анодов	Резка медной фольги с углерод-графитовым покрытием, используемой для подготовки анодов и последующего производства ячеек.	Поддержка толщины медной фольги от 6 до 30 мкм и ширины от 50 до 500 мм.
НИОКР и пилотное производство аккумуляторов	Производство полос электродов для лабораторной разработки процессов, сравнения материалов и пилотных исследований.	Гибкая регулировка ширины и совместимость с различными химическими составами электродов.
Исследования передовых материалов	Применение контролируемой рулонной резки для фольги с покрытием, используемой в академических и промышленных исследованиях.	Обеспечивает четкий технологический маршрут для оценки ширины полосы, заусенцев, прямолинейности и характеристик намотки.

Параметр	Спецификация	Примечания
Артикул продукта	FQ05	Оборудование для непрерывной резки электродов
Подходящие системы	Литий-железо-фосфатные, литий-кобальтовые, литий-марганцевые, тройные, литий-никель-кобальт-марганцевые, литий-титанатные, углерод-графитовые и другие системы после нанесения покрытия и каландрирования	Применимо к электродам с покрытием и после каландрирования
Метод резки	Комбинированная резка ножами	Группа ножей располагается в соответствии с требуемой спецификацией
Метод намотки	Двухватая дифференциальная намотка со смещением	Готовые полосы собираются в отдельные рулоны

Параметр	Спецификация	Примечания
Механическая скорость	50 м/мин	Максимальная механическая скорость оборудования
Скорость резки	от 0 до 40 м/мин	Определяется в зависимости от качества резки
Гарантированная ширина резки	от 7 до 500 мм	Диапазон технологической ширины резки
Конструктивная ширина вала	650 мм	Расчетная ширина поверхности вала

Подложка	Толщина	Ширина	Макс. диаметр рулона
Алюминиевая фольга (Al)	8-30 мкм	50-500 мм	400 мм
Медная фольга (Cu)	6-30 мкм	50-500 мм	400 мм

Параметр	Спецификация
Диапазон толщины электрода	70-250 мкм
Габариты основного оборудования (ДхШхВ)	Прибл. 1850 x 1900 x 1865 мм
Габариты пылеуловителя (ДхШхВ)	Прибл. 800 x 800 x 1400 мм
Габариты тележки для ножедержателей (ДхШхВ)	Прибл. 1200 x 400 x 1000 мм
Система выравнивания	Система выравнивания кромок
Контроль натяжения	Система передачи натяжения
Управление пылью	Система пылеудаления
Обработка кромки	Сбор обеих боковых кромок механизмом удаления

Машина Для Непрерывной Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов, Ширина Резки От 200 До 560 Мм

Артикул: FQ03



Введение

Машина для непрерывной продольной резки электродов литиевых аккумуляторов обрабатывает рулонные электроды с покрытием шириной от 200 до 560 мм, оснащена системой прецизионного управления натяжением с замкнутым контуром, направляющими полотна, системой пылеудаления и двойной дифференциальной намоточной головкой.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство электродов из литий-железо-фосфата	Резка каландрированных рулонов положительных и отрицательных электродов, используемых в производстве ячеек LFP.	Контролируемая подача полотна поддерживает стабильную подготовку нескольких полос электродов из широких исходных рулонов.
Обработка электродов из никель-кобальт-марганца	Переработка каландрированных листов электродов для систем на основе оксида никеля-кобальта-марганца в заданные форматы полос.	Прецизионная ротационная резка помогает поддерживать заданную ширину реза и контролируемые показатели металлических заусенцев.
Линии ячеек из литий-кобальтата и литий-марганата	Обработка электродов с покрытием для производства аккумуляторов из литий-кобальтата и литий-марганата.	Двойная верхняя и нижняя намотка разделяет нарезанные полосы на упорядоченные готовые рулоны.
Переработка электродов из литий-титаната	Обработка каландрированного материала электродов из литий-титаната в пределах допустимых значений толщины фольги, электрода и диаметра рулона.	Натяжение с замкнутым контуром и автоматическое направление полотна способствуют стабильному движению чувствительных полотен с покрытием.
Подготовка графитовых и углеродных анодов	Резка листов отрицательных электродов на основе графита или углерода после нанесения покрытия и каландрирования.	Встроенная щетка и экстракция удаляют свободный порошок, образующийся на этапе резки.
Разработка форматов электродов на пилотных линиях	Производство повторяющихся многополосных форматов, включая указанную конфигурацию 56/58 мм (один к девяти), для разработки и оценки процессов.	Регулируемая непрерывная работа позволяет командам устанавливать условия резки на основе фактических результатов.
Восстановление обрезков кромок в производстве аккумуляторов	Сбор боковых обрезков, образующихся при переработке полос электродов, с использованием специализированной системы обработки отходов.	Независимо регулируемое натяжение отходов помогает поддерживать стабильный сбор кромочного материала.

Параметр	Спецификация	Примечания
Номер позиции	FQ03	
Подходящие системы электродов	Литий-железо-фосфат, литий-кобальтат, литий-марганат, тройные материалы, никель-кобальт-марганец-оксид, литий-титанат, углерод, графит и связанные системы	Для листов электродов с покрытием и каландрированных
Тип размотки	Центральная размотка с одним валом	
Метод стыковки	Ручная стыковка полотна	
Управление натяжением	Автоматическая система непрерывного управления натяжением с замкнутым контуром	

Параметр	Спецификация	Примечания
Метод резки	Дисковые ножи для одновременной многополосной непрерывной ротационной резки	Рулонная резка ножевого типа
Гарантированная ширина резки	200-560 мм	
Спецификация резки	56/58 мм, один к девяти, две группы	Каждый держатель ножа включает ножи, проставки и втулки
Эффективная ширина резки	Максимум 530 мм	
Точность ширины реза	+/-0,05 мм	
Конструктивная ширина поверхности ролика	650 мм	
Механическая скорость работы	50 м/мин	
Настройка механической скорости	Максимум 50 м/мин, плавно регулируемая	
Скорость резки	20-50 м/мин	Определяется результатом резки
Скорость приема при резке	50 м/мин	
Диапазон толщины электрода	80-250 мкм	
Толщина разрезаемого электрода	90-300 мкм	
Толщина входящей алюминиевой фольги	10-30 мкм	Ширина 100-560 мм; макс. диаметр рулона 450 мм
Толщина входящей медной фольги	6-30 мкм	Ширина 100-560 мм; макс. диаметр рулона 450 мм
Адаптируемая толщина медной фольги	5-20 мкм	
Адаптируемая толщина алюминиевой фольги	10-25 мкм	
Максимальная ширина фольги	560 мм	
Максимальный диаметр рулона размотки	Phi 450 мм	
Максимальный вес размотки	250 кг	
Внутренний диаметр сердечника размотки	Phi 3 дюйма (Phi 76,2 мм)	
Ход и точность контроллера направления полотна	+/-50 мм; +/-0,2 мм	Контроль коррекции размотки
Метод намотки	Верхний и нижний комплекты устройств дифференциальной намотки	
Конфигурация дифференциального вала	Метод Nishimura	
Максимальная ширина намотки	650 мм	Оснащен дифференциальным валом 40#
Максимальный диаметр намотки	Phi 450 мм	
Диаметр вала намотки	Phi 3 дюйма (внутренний диаметр)	Сердечник намотки поставляется пользователем
Точность намотки	+/-0,4 мм	
Прижимной ролик намотки	Двухколесный прижимной ролик	Помогает предотвратить скручивание края рулона
Продольный металлический заусенец	Менее 8 мкм	За пределами поверхности покрытия электрода
Поперечный металлический заусенец	Менее 10 мкм	В направлении электрода
Отклонение электрода	+/-0,5 мм/1000 мм	Кривизна в направлении резки; измеряется путем фиксации концов плоской полосы вдоль метровой линейки
Ножи для резки	Ножи из отечественного сплава карбида вольфрама	

Параметр	Спецификация	Примечания
Стандартные поставляемые размеры ножей	Phi 100 x Phi 65 x 0,7 (30 градусов); Phi 100 x Phi 55 x 2,0 (90 градусов)	Заводской стандарт
Минимальный используемый внешний диаметр верхнего ножа	Phi 96 мм	
Система очистки	Устройство пылеудаления со щетками и экстракцией порошка после резки; пылеудаление верхнего ножа включено	
Обработка обрезков кромок	Независимое устройство сбора с прижимными роликами	Натяжение обрезков регулируется вручную; обрезки более 3 мм, рекомендуется 5 мм для стабильного сбора
Электропитание	Трехфазное 380 В / 30 А / 50 Гц	
Расход воздуха	450 л/ч	
Общая мощность	Приблизительно 5 кВт	
Готовность оборудования	Не менее 95%	
Габаритные размеры оборудования	Приблизительно 1800 x 2200 x 1900 мм	Длина x ширина x высота
Размеры пылеуловителя	Приблизительно 800 x 600 x 1400 мм	Длина x ширина x высота
Размеры тележки для держателей ножей	Приблизительно 1200 x 400 x 1000 мм	Длина x ширина x высота
Вес	Приблизительно 3,5 т	
Стандартный цвет оборудования	Темно-серый	
Входящая документация	Руководство по эксплуатации на китайском языке, руководство по техническому обслуживанию, документация на покупные компоненты	
Последовательность работы	Загрузка через транспортную тележку на вал размотки, платформа стыковки, тяговый ролик, группа ножей, группа роликов, верхняя и нижняя дифференциальная намотка, намотка обрезков	Установить требуемое натяжение электрода, переключить направление полотна в автоматический режим, запустить автоматическую резку, намотку и сбор

Машина Для Продольной Резки Аллюминиево-Пластиковой Пленки (От 50 Мм До 600 Мм)

Артикул: FQ05



введение

Прецизионная машина для продольной резки алюминиево-пластиковой пленки обрабатывает упаковочную пленку для пакетных ячеек шириной от 50 до 600 мм, обеспечивая регулируемое натяжение, точную продольную резку и синхронизированное управление намоткой для надежной подготовки производства в процессах изготовления литиевых батарей и на исследовательских линиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка упаковочной пленки для пакетных ячеек	Разрезает алюминиево-пластиковую пленку полной ширины на полосы, используемые в процессах упаковки литиевых батарей мягкого типа.	Преобразует рулоны шириной до 600 мм в готовые к использованию полосы упаковочной пленки.
Исследовательские линии литиевых батарей	Подготавливает алюминиево-пластиковую пленку для исследовательских работ с ячейками мягкого типа, где требуются различные размеры пленки.	Регулируемая ширина резки от 50 мм до 600 мм адаптируется к меняющимся требованиям разработки.
Пилотное производство батарей	Поддерживает контролируемое преобразование упаковочной пленки перед последующими этапами производства пакетных ячеек.	Точность резки +/-0,5 мм обеспечивает заданный контроль ширины.
Многополосная обработка пленки	Использует восемь комплектов ножей для продольного разделения загруженного рулона материала на отдельные полосы пленки.	Позволяет получать несколько нарезанных полос за одну операцию резки рулона.
Преобразование широких рулонов алюминиево-пластиковой пленки	Обрабатывает рулоны с максимальной шириной загрузки 600 мм и максимальным диаметром загрузки 350 мм.	Обеспечивает определенный объем возможностей для подготовки рулонного материала.
Намотка пленки, чувствительной к натяжению	Сматывает нарезанную алюминиево-пластиковую пленку с использованием двух синхронно приводимых намоточных валиков и регулируемого натяжения.	Регулируемое натяжение от 0 до 25 Н поддерживает контролируемое обращение при сборе.
Резка упаковочной пленки с переменной скоростью	Управляет ножевым валом с регулируемой скоростью от 0 до 30 м/мин в зависимости от фактических условий.	Позволяет устанавливать скорость обработки в соответствии с требованиями к работе с материалом.

Параметр	Спецификация
Идентификатор элемента	FQ05
Функция оборудования	Продольная резка и нарезка рулонов алюминиево-пластиковой пленки для литиевых батарей мягкого типа; после ножевой резки рулона шириной до 600 мм два синхронизированных с двигателем намоточных валика сматывают пленку в соответствии с заданной шириной
Применимый материал	Алюминиево-пластиковая пленка для упаковки литиевых батарей мягкого типа
Метод резки	Продольная ножевая резка / нарезка рулонов
Ширина резки	Минимум 50 мм--600 мм

Параметр	Спецификация
Точность резки	+/-0,5 мм
Количество ножей	8 комплектов
Материал ножей	SKD11
Максимальная ширина загрузки	600 мм
Максимальный диаметр загрузки	350 мм
Контроль натяжения	Регулируется в зависимости от фактических условий, 0-25 Н
Скорость режущего вала	Регулируется в зависимости от фактических условий, 0-30 м/мин
Скорость сбора	Регулируется в зависимости от фактических условий
Конфигурация намотки	Два намоточных валика, синхронно приводимых в движение двигателями
Основные компоненты управления	Двигатель с переменной частотой и двигатель намотки
Привод ножевого вала	Мощный двигатель
Привод намотки	Активная намотка с двигателем регулировки скорости
Характеристики управления	Стабильная работа; регулируемая скорость; удобное и интуитивно понятное управление
Электропитание	220 В / 50 Гц
Мощность	2,5 кВт
Сжатый воздух	>=0,6 МПа
Габариты оборудования (Д x Ш x В)	Прибл. 1150 x 1040 x 1040 мм
Основание платформы	Стальная плита 45# с хромированным покрытием
Конструкция рамы	Окрашенные крышки, окрашенные усиливающие пластины и окрашенная основная рама из квадратных труб
Средства безопасности	Защитная пластина оборудования
Инвертор	Taichuang
Двигатель регулировки скорости	Taili
Пневматические компоненты	AirATC / Xingchen

Автоматическая Машина Для Поперечной Резки И Продольной Резки Электродов Литиевых Батарей

Артикул: FQ08



Введение

Автоматическая машина для поперечной и продольной резки электродов литиевых батарей обеспечивает программируемую резку по фиксированной длине или с оптическим отслеживанием, размотку с постоянным натяжением, регулируемую скорость и обработку с низким уровнем заусенцев для производства положительных и отрицательных электродов.

[Узнать больше](#)

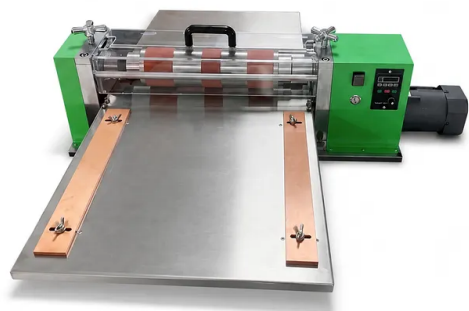
Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка катодных листов литий-ионных аккумуляторов	Нарезает листы положительных электродов из рулонного материала на запрограммированную длину для подготовки отдельных деталей.	Настраиваемые длина, количество и скорость поддерживают повторяемые процедуры резки катодных листов.
Подготовка анодных листов литий-ионных аккумуляторов	Обрабатывает листы отрицательных электродов с использованием резки по фиксированной длине или с оптоволоконным отслеживанием.	Предоставляет выбор режима резки для требований к обработке электродного материала.
Многосекционная резка электродов	Выполняет непрерывную резку, когда из рулона требуется получить несколько секций.	Компенсация переднего и заднего реза может быть установлена для поддержки контролируемого позиционирования реза.
Резка с отслеживанием по оптической метке	Использует оптоволоконное отслеживание, когда резка должна следовать по отслеживаемой метке, а не только по запрограммированной длине.	Заявленная точность резки по фиксированной длине с отслеживанием $\pm 0,3$ мм поддерживает точный контроль реза.
Подготовка образцов для НИОКР аккумуляторов	Производит детали электродов в диапазоне длины резки 1-9999 мм для лабораторных процессов разработки ячеек.	Широкий диапазон программируемой длины подходит для работы с различными образцами и форматами ячеек.
Пилотная обработка электродов	Поддерживает повторяемую резку положительных и отрицательных электродов из рулона во время разработки процесса.	Автоматическая размотка с постоянным натяжением, регулируемая скорость подачи и автоматическая остановка поддерживают упорядоченную подачу материала.
Перемотка рулонов электродов	Режет материал, поставляемый в рулонах, используя фиксированный пневматический расширяющийся вал для загрузки и выгрузки.	Использование пневматического вала упрощает смену рулонов во время запланированных работ по резке.

Параметр	FQ08-320	FQ08-400
Размотка	Фиксированный пневматический расширяющийся вал; автоматическое натяжение размотки; постоянное натяжение	Фиксированный пневматический расширяющийся вал; автоматическое натяжение размотки; постоянное натяжение
Скорость резки по фиксированной длине	5~250 мм/с	5~250 мм/с
Скорость резки с отслеживанием цвета	5~150 мм/с	5~150 мм/с
Максимальный диаметр размотки	250 мм	250 мм
Состояние заусенцев	≤ 25 мкм	≤ 25 мкм

Параметр	FQ08-320	FQ08-400
Заявленный диапазон настройки ширины	10~300 мм	10~400 мм
Применимая ширина резки	Ширина макс. 320 мм	Ширина макс. 400 мм
Длина резки	1~9999 мм	1~9999 мм
Метод резки	Резка по фиксированной длине или с оптоволоконным отслеживанием; непрерывная резка; многосекционная резка; возможность настройки компенсации переднего и заднего реза	Резка по фиксированной длине или с оптоволоконным отслеживанием; непрерывная резка; многосекционная резка; возможность настройки компенсации переднего и заднего реза
Точность резки	Фиксированная длина с отслеживанием по оптоволоконному датчику; точность резки +/-0,3 мм	Фиксированная длина с отслеживанием по оптоволоконному датчику; точность резки +/-0,3 мм
Система управления	ПЛК, управление HMI	ПЛК, управление HMI
Сжатый воздух	0,5 МПа~0,8 МПа	0,5 МПа~0,8 МПа
Электропитание	220 В/50 Гц	220 В/50 Гц
Мощность	1,2 кВт	1,2 кВт
Габаритные размеры оборудования	Д1500 мм * Ш700 мм * В1000 мм	Д700 мм * Ш800 мм * В1000 мм (длина направляющей пластины 800; общая длина машины 1500 мм)
Вес	Прибл. 240 кг	Прибл. 280 кг

Электрическая Машина Для Продольной Резки Положительных И Отрицательных Электродов Полимерных И Литиевых Аккумуляторов

Артикул: FQ02



введение

Электрическая роликовая машина для продольной резки положительных и отрицательных электродов полимерных и литиевых батарей, обеспечивающая регулируемое позиционирование, синхронизированные дисковые ножи, высокую точность резки и безопасную эксплуатацию для материалов электродов толщиной 50-400 мкм.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов полимерных аккумуляторов	Нарезает листы электродов полимерных аккумуляторов на полосы заданной ширины перед последующими операциями производства ячеек.	Регулируемые направляющие и зацепление ножей обеспечивают контролируемую обработку электродов толщиной 50-400 мкм.
Обработка положительных электродов литиевых батарей	Обрабатывает положительные электроды литиевых батарей с использованием пары верхних и нижних дисковых ножей.	Синхронизированная передача ножей с одинаковой скоростью обеспечивает стабильную и повторяемую резку.
Обработка отрицательных электродов литиевых батарей	Обрабатывает отрицательные электроды литиевых батарей в пределах указанной толщины и ширины.	Регулируемая ширина резки от 10 до 300 мм позволяет удовлетворить различные требования к полосам электродов.
Подготовка раскладки полос электродов	Производит несколько нарезанных полос в соответствии с установленным расстоянием между ножами.	Стандартные позиции 56 мм и 58 мм, с опциональными альтернативами, поддерживают заданные схемы раскладки.
Подготовка образцов электродов	Подготавливает полосы электродов контролируемой ширины для разработки литиевых и полимерных аккумуляторов.	Регулируемая ручкой скорость менее 2 м/мин дает операторам возможность задавать точный и контролируемый темп резки.
Настройка процесса работы с электродами	Поддерживает регулировку положения подачи и зацепления ножей при настройке процесса резки электродов.	Регулируемые направляющие и ручная регулировка зацепления ножей (0,2-0,4 мм) обеспечивают прямой контроль настройки.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на сайте	FQ02
Тип ножей	Встречная резка верхними и нижними дисковыми ножами
Ширина резки	10-300 мм
Расстояние между ножами	Стандарт: 56 мм, 56 мм, 56 мм, 58 мм, 58 мм, 58 мм; другое расстояние опционально
Толщина разрезаемого материала	Лист электрода аккумулятора 50-400 мкм
Зацепление ножей	Регулируется маховиком, 0,2-0,4 мм
Диаметр ножа	85 мм
Материал ножа	Мелкозернистая легированная сталь

Параметр	Спецификация
Скорость резки	<2 м/мин, регулируется ручкой
Электропитание	АС220В/50Гц
Мощность	0,5 кВт
Габаритные размеры	Длина 850 × Ширина 620 × Высота 300 (мм)
Вес	Приблизительно 100 кг
Состав оборудования	Верхние и нижние роликовые ножи, опора ножей, пластины позиционирования, шестерни, редуктор, двигатель и рама
Конструкция основного ножа	Верхние и нижние роликовые ножи, состоящие из чередующихся стальных и резиновых ножей
Позиционирование материала	Регулируемое направляющее устройство для позиционирования на входе
Привод ножей	Верхние и нижние лезвия вращаются с одинаковой скоростью через синхронизированную передачу
Защита ножей	Акриловое защитное устройство в зоне роликовых ножей
Метод крепления ножей	Открытая конструкция крепления роликовых ножей

Машина Для Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов (Рулон В Рулон)

Артикул: FQ09



введение

Прецизионная машина для продольной резки рулонных материалов для электродов литиевых аккумуляторов обеспечивает контроль заусенцев при резке фольги, регулируемую ширину, автоматическое натяжение при намотке и стабильность производства под управлением ПЛК для тонких материалов с покрытием и функциональных пленок с использованием ножей из карбида вольфрама.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов литиевых аккумуляторов	Резка непрерывных рулонов электродных листов на полосы заданной ширины для последующих этапов изготовления ячеек.	Точность резки $\pm 0,09$ мм и заусенцы ≤ 25 мкм обеспечивают контролируемую подготовку электродных полос.
Переработка металлической фольги	Обработка рулонов металлической фольги на несколько непрерывных узких полос с помощью верхних и нижних дисковых ножей.	Регулируемое зацепление ножей и соотношение скоростей обеспечивают контроль настройки для операций резки фольги.
Обработка оптических пленок	Переработка рулонов оптической пленки, где внешний вид кромки и размерная однородность являются важными факторами процесса.	Чистые готовые полосы без заусенцев, волн или следов давления являются целевым результатом резки.
Производство функциональных пленок	Обработка других функциональных пленок в процессе непрерывной подачи и перемотки нескольких полос.	Регулируемые углы подачи и выгрузки позволяют работать с различными типами материалов и значениями толщины.
Резка тонких материалов с покрытием	Обработка рулонных материалов в пределах указанного диапазона толщины резки 100–300 мкм.	Заданные параметры толщины помогают покупателям подобрать устройство под свои требования к материалам.
Операции с разной шириной резки	Производство полос в диапазоне 20–280 мм путем замены проставочных втулок между дисковыми ножами.	Несколько комплектов втулок ножей обеспечивают более удобную смену ширины при повторяющихся заказах.
Прецизионная перемотка материалов	Перемотка разрезанного материала с использованием автоматического контроля натяжения на отдельных верхнем и нижнем намоточных валах.	Независимая регулировка в пределах 50 Н поддерживает контролируемые условия намотки.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	FQ09
Метод резки	Роликовая резка одним лезвием
Тип резака	Резка парой верхних и нижних дисковых ножей
Регулировка ширины	Регулируется путем замены проставочных втулок; для нескольких моделей рекомендуется иметь несколько комплектов втулок для более удобной смены ножей
Толщина резки	100–300 мкм
Нож для резки	Мелкозернистая легированная вольфрамовая сталь, диаметр $\Phi 100$ мм
Ширина резки	Диапазон регулировки 20–280 мм, возможна настройка

Параметр	Спецификация
Состояние заусенцев	≤25 мкм
Точность резки	±0,09 мм
Зацепление ножей	0,2~0,4 мм регулируемое, индикатор часового типа
Скорость резки	Макс. 4 м/мин
Контроль натяжения намотки	Автоматический контроль; верхний и нижний валы независимо регулируются в пределах 50 Н
Система управления	Управление ПЛК, работа через HMI
Структура	Единая вертикальная плита, независимый держатель ножей, оснащен устройством пылеудаления
Настройка скорости ножа и материала	Регулируемое соотношение скорости ножа и линейной скорости материала
Регулировка пути материала	Регулируемые углы подачи и выгрузки для материалов разных типов и толщины
Напряжение питания	Однофазное 220 В перем. тока ±10%
Частота питания	50 Гц / 60 Гц
Мощность	1 кВт
Рекомендуемая рабочая температура	25±3°C
Рекомендуемая рабочая влажность	30~90% относительной влажности
Требования к рабочей среде	Отсутствие вибрации и электромагнитных помех
Размеры	Д850 мм * Ш800 мм * В700 мм
Вес нетто	Прибл. 580 кг

Ручной Станок Для Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов

Артикул: FQ06



введение

Ручной станок для продольной резки электродов литиевых аккумуляторов обеспечивает контролируемую резку полос шириной 5–480 мм для производства полимерных ячеек. Оснащен дисковыми ножами, системой стабильной подачи, отличается компактной конструкцией и надежностью в лабораторных процессах обработки электродов.

[Узнать больше](#)

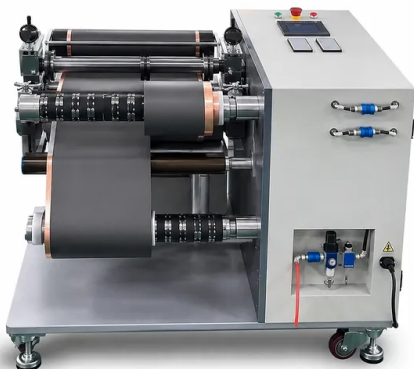
Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов полимерных литиевых аккумуляторов	Разрезает большие листы положительных или отрицательных электродов на более узкие части для последующих операций сборки ячеек.	Производит полосы электродов шириной, выбранной с помощью установленного ножевого блока.
НИОКР по пакетным ячейкам (pouch-cell)	Подготавливает полосы электродов из листов с покрытием для лабораторных разработок и испытаний процессов.	Поддерживает повторяемую подготовку из листов с максимальным размером резки до 400 мм.
Обработка образцов на пилотных линиях	Обрабатывает подаваемый вручную материал электродов при оценке размеров полос и подготовке опытных партий.	Обеспечивает диапазон ширины резки 5–480 мм для различных испытательных требований.
Университетские исследования аккумуляторов	Позволяет академическим лабораториям обрабатывать листы электродов для изготовления экспериментальных ячеек.	Компактные размеры помогают интегрировать устройство в зоны исследовательского оборудования.
Разработка формата электродов	Разрезает листы электродов на целевую ширину, пока команды оценивают компоновку материалов и требования к формату ячеек.	Выбор ширины на основе ножевого блока обеспечивает прямой механический подход к подготовке формата.
Лабораторные операции с материалами аккумуляторов	Поддерживает этап продольной резки между подготовкой листа электрода и последующей сборкой.	Входное позиционирование и ручная подача дают операторам четкий ориентир для подачи материала.
Контролируемая подготовка образцов полос	Производит небольшие куски электродов из большого листа для лабораторной оценки и производственных задач.	Верхние и нижние дисковые ножи разделяют материал после выравнивания и регулировки зазора.

Параметр	Спецификация
Артикул	FQ06
Конфигурация оборудования	Секция рамы; секция корпуса; секция подачи; приемная секция; секция трансмиссии; секция ножевого блока
Целевое назначение	Продольная резка листов электродов полимерных литиевых аккумуляторов при их изготовлении
Максимальный размер листа для резки	400 мм
Ширина резки	5–480 мм
Рабочая скорость оборудования	10 м/мин
Скорость резки	8 м/мин
Электропитание	220 В с защитным заземлением

Параметр	Спецификация
Частота и напряжение питания	50 Гц, AC220V
Номинальная мощность	0,5 кВт
Приводной двигатель	Асинхронный двигатель переменного тока 0,37 кВт
Передаточное число редуктора	1:40
Электрический защитный автомат	DZ47-15
Кнопочный выключатель	Тип T35N-310
Индикаторная лампа	20 В, диаметр 22 мм
Температура окружающей среды	0-45°C
Влажность окружающей среды	40-80%
Габаритные размеры	740 мм (Д) x 620 мм (Ш) x 740 мм (В)
Вес	Приблизительно 250 кг
Метод подачи	Ручная подача с входной пластиной позиционирования
Метод резки	Верхние и нижние дисковые ножи
Определение ширины полосы	Определяется комплектом верхних и нижних ножей
Требование к настройке ножей	Выровнять верхние и нижние ножи и отрегулировать зазор перед работой
Настройка зацепления ножей	Регулировать до тех пор, пока лист электрода не будет прорезан насквозь
Последовательность работы	Нажать «Пуск»; дать ножам достичь стабильной скорости; подать выровненный лист; своевременно удалять обрезки кромок
Остановка работы	Нажать «Стоп» для остановки станка при завершении работы или ожидании материала
Требование к установке	Разместить оборудование в правильном положении и выровнять по уровню
Очистка перед запуском	Очистить оборудование; убедиться в отсутствии посторонних предметов между ножами
Интервал замены масла в редукторе	Раз в три месяца
Спецификация масла для редуктора	Редукторное масло № 46
Общие требования к смазке	Поддерживать наличие смазки на станке в любое время
Смазка передаточных шестерен	Регулярно пополнять консистентную смазку
Проверка крепежа	Регулярно проверять винты в часто движущихся узлах
Ограничение по очистке	Не очищать корпус или ножи токсичными химическими реагентами
Хранение при простое	Выключать главный выключатель питания при длительном неиспользовании
Хранение ножевых блоков	Хранить неиспользуемые ножи вертикально на специальной стойке в сухом месте; обернуть поверхности промасленной бумагой

Рулонная Машина Для Непрерывной Продольной Резки

Артикул: FQ10



введение

Прецизионная машина для непрерывной продольной резки рулонных материалов, таких как фольга для аккумуляторов, металлическая фольга, оптические и функциональные пленки. Обеспечивает регулируемое натяжение, точную ширину реза, низкий уровень заусенцев, управление с помощью ПЛК, а также оснащена износостойкими дисковыми ножами из карбида вольфрама и сервоприводами для размотки и намотки.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка фольги для литиевых аккумуляторов	Резка рулонной фольги на полосы заданной ширины для исследований и производства ячеек.	Точность $\pm 0,09$ мм и заусенцы ≤ 15 мкм обеспечивают качественную подготовку фольги.
Переработка металлической фольги	Обработка рулонов металлической фольги на две или более узкие полосы с помощью дисковых ножей.	Регулируемое зацепление ножей и сервоконтроль натяжения обеспечивают точную настройку.
Резка оптических пленок	Преобразование рулонных оптических пленок в требуемую ширину для дальнейшей обработки.	Регулируемые углы входа и выхода адаптируются к различным свойствам материалов.
Обработка функциональных пленок	Производство узких полос из рулонов функциональных пленок для высокотехнологичных материалов.	Регулировка ширины от 20 до 480 мм позволяет создавать различные форматы полос.
Лабораторные исследования материалов	Подготовка образцов фольги или пленки в рулонах для научных исследований.	Управление ПЛК/НМИ и индикатор зацепления ножей обеспечивают структурированный подход к настройке.
Подготовка многополосных рулонов	Непрерывное разделение рулона на две или более полосы для последующей намотки или обработки.	Два дифференциальных вала и автоматический контроль натяжения поддерживают непрерывную перематку.
Обработка тонких материалов	Обработка материалов в диапазоне толщины от 100 до 300 мкм.	Встречная схема дисковых ножей настроена на прецизионную резку тонких рулонных материалов.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	FQ10
Метод резки	Роликовая резка одним лезвием
Тип ножа	Встречная резка верхним и нижним дисковыми ножами
Регулировка ширины	Замена проставочных втулок
Намотка	2 дифференциальных намоточных вала
Размотка	Система равнения полотна
Натяжение размотки и намотки	Сервопривод
Толщина материала	100~300 мкм
Нож для резки	Мелкозернистый сплав карбида вольфрама, диаметр $\Phi 100$ мм

Параметр	Спецификация
Ширина резки	Диапазон 20~480 мм, настраиваемый
Уровень заусенцев	≤15 мкм
Точность резки	±0,09 мм
Зацепление ножей	0,2~0,4 мм (регулируемое), индикатор часового типа
Скорость резки	Макс. 4 м/мин
Электропитание	Однофазное 220 В перем. тока ±10%, 50 Гц/60 Гц, мощность 1 кВт
Рабочая среда	Температура 25±3°C, влажность 30~90%, отсутствие вибраций и электромагнитных помех
Габариты	Д920 мм × Ш1150 мм × В780 мм
Вес нетто	Около 680 кг



Kintek Solution

Главный офис: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Чжэнчжоу, Китай

WhatsApp