

Автоматическая Лабораторная Машина Для Размотки И Намотки Рулонных Материалов, А Также Устройство Размотки-Намотки Для Электродов Аккумуляторов, Оптических Пленок И Функциональных Материалов

Артикул: DG09



введение

Автоматическая лабораторная машина для размотки и намотки с сервоуправлением натяжением, оптическим контролем кромки полотна и раздельной конструкцией для электродов литиевых аккумуляторов, оптических пленок и функциональных рулонных материалов, обеспечивающая точную непрерывную намотку и резку для требовательных исследовательских и производственных процессов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прокатка электродов литий-ионных аккумуляторов	Соедините узлы размотки и намотки с гидравлическим двухвалковым прессом для обработки листов положительных и отрицательных электродов в рулонной форме.	Автоматический контроль натяжения и кромки обеспечивает стабильную транспортировку электрода и более стабильные результаты прокатки.
Перемотка электродов аккумуляторов	Перемотка нанесенных или прокатанных электродных материалов после лабораторной обработки для подготовки к хранению или последующим этапам сборки ячеек.	Контролируемая намотка помогает поддерживать аккуратность рулонов и снижает отклонения при выравнивании во время работы.
Перемотка оптических пленок	Обработка оптических пленок в лабораторных процессах «рулон-в-рулон», где положение полотна и качество поверхности должны оставаться стабильными.	Фотоэлектрическое выравнивание полотна помогает сохранить точность кромки при непрерывной перемотке.
Резка и перемотка функциональных пленок	Использование оборудования для исследований и пилотной обработки функциональных пленок и других гибких рулонных материалов.	Регулируемое натяжение от 0 до 50 Н позволяет контролировать процесс в ходе испытаний.
Обработка рулонных материалов в материаловедении	Поддержка экспериментальных работ с гибкими, покрытыми или ламинированными рулонными материалами в университетских и промышленных исследовательских лабораториях.	Независимая система управления обеспечивает воспроизводимую платформу для сравнения процессов и оценки параметров.

Параметр	Спецификация
Модель	DG09
Тип оборудования	Автоматическое устройство размотки и намотки
Основные функции	Перемотка и резка рулонных материалов
Управление размоткой	Сервоуправление автоматическим натяжением
Управление намоткой	Сервоуправление автоматическим натяжением
Выравнивание полотна	Фотоэлектрическое автоматическое выравнивание кромки для размотки и намотки
Диапазон контроля натяжения	От 0 до 50 Н

Параметр	Спецификация
Диаметр размотки и намотки	250 мм
Точность намотки	±0,5 мм
Метод работы	Непрерывный режим
Ширина направляющего ролика	350 мм
Механическая скорость	Макс. 6 м/мин
Система управления	Независимая система электрического управления
Конструктивная конфигурация	Раздельные узлы размотки и намотки
Интеграция оборудования	Может быть соединено с гидравлическим двухвалковым прессом
Габариты узла размотки	Ш450 мм × Г850 мм × В615 мм
Габариты узла намотки	Ш650 мм × Г850 мм × В615 мм
Вес узла размотки	Приблизительно 200 кг
Вес узла намотки	Приблизительно 237 кг
Стандартное питание	Однофазное 220 В переменного тока ±10%
Опциональное питание	110 В переменного тока, по запросу
Частота тока	50 Гц/60 Гц
Номинальная мощность	1 кВт