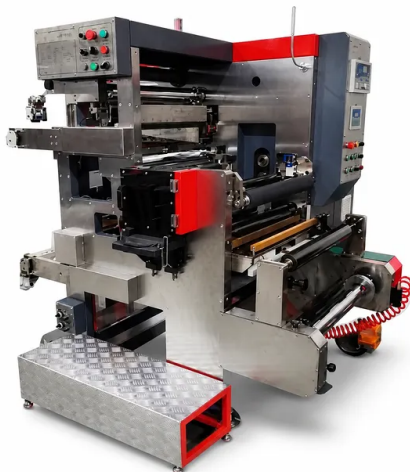


Станок Для Непрерывной Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов, Ширина Резки От 7 До 500 Мм

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