



KINTEK SOLUTION

Cortadora De Eletrodos Catálogo

Contact us for more catalogs of Prensa de Laboratório, Consumíveis e Materiais para Laboratório de Baterias, Equipamentos de Teste de Bateria e Eletroquímica, Equipamento de Fabricação de Eletrodos, Equipamento de Montagem e Enchimento de Células, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DA EMPRESA

>>> Sobre nós

A KINTEK Solution é uma empresa inovadora orientada pela tecnologia, especializada em equipamentos laboratoriais abrangentes para pesquisa e desenvolvimento de baterias e pesquisa de materiais avançados. Nosso portfólio abrange todo o fluxo de fabricação de células, desde a mistura, o revestimento e a prensagem de precisão (automática, aquecida e isostática) até a montagem e os testes das células. Também essenciais para a cerâmica e a metalurgia do pó, nossos sistemas priorizam a precisão, a segurança e a repetibilidade, capacitando pesquisadores e laboratórios industriais a alcançar resultados inovadores.



Máquina De Corte Longitudinal E Segmentado De Filme De Alumínio E Plástico Para Baterias De Lítio Tipo Pouch

Número do item: FQ01



Introdução

Equipamento de precisão para corte longitudinal e segmentado de filme de alumínio e plástico para embalagens de baterias de lítio tipo pouch, oferecendo tensão controlada, larguras flexíveis, comprimentos precisos e alta produtividade para fluxos de trabalho de fabricação de células confiáveis em ambientes de pesquisa, piloto e produção com operação estável.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de embalagens de baterias de lítio tipo pouch	Corta rolos de laminado de alumínio e plástico de 500 mm de largura e corta em seções programadas para fluxos de trabalho de embalagem de células tipo pouch flexíveis.	Produce seções de material correspondentes às dimensões de filme de pouch necessárias.
Preparação de amostras de P&D de baterias	Prepara seções de filme curtas ou variadas para programas de desenvolvimento usando comprimentos de segmento de 10 mm a 500 mm.	Suporta mudanças de formato sem exigir um processo de corte separado.
Fabricação de células tipo pouch em linha piloto	Converte material em rolo em peças de filme de embalagem repetíveis para montagens de células em escala piloto e verificação de processos.	Combina desenrolamento controlado, alimentação, corte longitudinal e corte em um único fluxo de trabalho.
Conversão de filme para pouch de produção	Processa filme de alumínio e plástico a aproximadamente 3.000 a 12.000 peças por hora, sujeito ao comprimento de corte.	Fornece rendimento adequado para preparação recorrente de material de embalagem.
Preparação de material de embalagem de múltiplas larguras	Corta longitudinalmente o filme em larguras entre 55 mm e 500 mm antes do corte de segmento.	Permite múltiplos requisitos de largura acabada a partir de um rolo de largura total.
Preparação de material para montagem de células	Cria peças de filme de alumínio e plástico cortadas antes das etapas de formação de pouch e montagem da bateria.	Fornece material de tamanho consistente para preparação de produção organizada.
Processamento de filme laminado flexível	Manuseia filme de alumínio e plástico com uma largura máxima de rolo carregado de 500 mm e diâmetro máximo de rolo de 350 mm.	Acomoda um estoque de rolos substancial dentro do envelope da máquina especificado.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	FQ01
Material aplicável	Filme de alumínio e plástico para baterias de lítio tipo pouch
Função de processamento	Corte longitudinal e corte de segmento
Fonte de alimentação de entrada	220V/50Hz
Potência	1.5KW
Requisito de ar comprimido	≥0.5MPa
Peso do equipamento	Aproximadamente 300KG
Requisito de carga no piso de instalação	□ 0.5 T/m2

Parâmetro	Especificação
Dimensões do equipamento (C x L x A)	≈1142x800x1100mm
Largura de corte	Mínimo 55mm-500mm
Comprimento de corte de segmento	10mm-500mm
Precisão de corte de segmento	±0.1mm
Largura máxima do rolo carregado	500mm
Diâmetro máximo do rolo carregado	350mm
Capacidade do equipamento	Aproximadamente 3000-12000 PSC/H, dependendo do comprimento de corte
Método de alimentação de material	Dois rolos acionados por um motor de passo de alta potência
Método de desenrolamento	Desenrolamento ativo motorizado com regulação de velocidade
Objetivo do controle de tensão	Mantém a tensão constante da correia de material
Sistema de controle primário	CLP e tela sensível ao toque importados
CLP	Xinjie
Interface homem-máquina	Xinjie
Placa de base	Placa de aço 45# com superfície cromada
Acabamento da placa de cobertura e reforço	Pintado
Estrutura principal	Estrutura de tubo quadrado pintado
Material da lâmina de corte de segmento	SKD11
Material do rolo de borracha	Borracha nitrílica
Propriedades do rolo de borracha	Resistente à corrosão e não deformável
Componentes pneumáticos	AirATC / Xingchen

Máquina De Corte Contínuo De Eléttodos De Bateria De Lítio Para Células 4680 Sem Abas (Tabless)

Número do item: FQ07



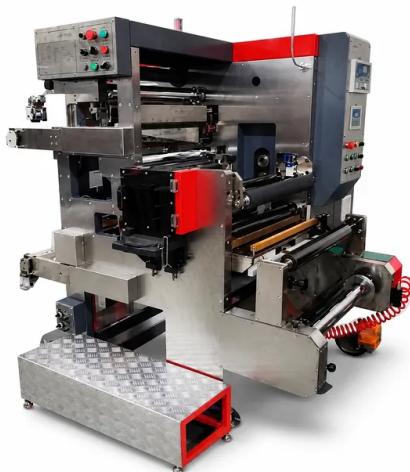
introdução

A máquina de corte contínuo de eléctrodos de bateria de lítio oferece processamento de múltiplas tiras controlado, tensão em circuito fechado, guia de banda de precisão, extração de pó e rebobinagem estável para linhas de fabrico exigentes de eléctrodos de células 4680 sem abas, lidando com folha laminada revestida dentro dos requisitos de largura, espessura, velocidade, rebarbas e retilineidade.

[Saiba mais](#)

Cortadora Contínua De Folhas De Eléttodos De Bateria De Lítio Com Largura De Corte De 7 A 500 Mm

Número do item: FQ04



introdução

Cortadora contínua de folhas de eléctrodos de bateria de lítio com largura de corte de 7 a 500 mm, manuseamento estável da banda, recolha de aparas de borda, extração de poeiras e processamento preciso rolo-a-rolo para eléctrodos revestidos em sistemas de fosfato de ferro-lítio, ternários, grafite e óxidos.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Corte de Eléttodos de Fosfato de Ferro-Lítio	Processa folhas de eléctrodos positivas ou negativas de fosfato de ferro-lítio prensadas em larguras de tira especificadas para o fabrico subsequente de células.	Suporta preparação repetível numa gama de largura de corte de 7 a 500 mm.
Materiais de Óxido de Cobalto-Lítio e Óxido de Manganês-Lítio	Corta eléctrodos de folha de alumínio ou cobre revestidos usados em sistemas de óxido de cobalto-lítio e óxido de manganês-lítio.	Acomoda múltiplos sistemas de materiais de cátodo estabelecidos numa única plataforma de processamento.
Eléttodos Ternários e de Níquel-Cobalto-Manganês	Manuseia folhas de eléctrodos ternários e de óxido de níquel-cobalto-manganês-lítio antes da montagem da célula ou processamento laboratorial adicional.	Fornece alimentação contínua controlada, corte configurado e recolha de rolos separados.
Preparação de Eléttodos de Titanato de Lítio	Processa rolos de eléctrodos de titanato de lítio para investigação, desenvolvimento e fluxos de trabalho de baterias em escala piloto.	Combina velocidade de corte ajustável com suporte de tensão e alinhamento.
Processamento de Ânodo de Grafite de Carbono	Corta folha de cobre revestida com grafite de carbono usada para preparação de ânodos e fabrico de células a jusante.	Suporta espessuras de folha de cobre de 6 a 30 micrómetros e larguras de 50 a 500 mm.
I&D de Baterias e Produção Piloto	Produz tiras de eléctrodos para desenvolvimento de processos em escala laboratorial, comparação de materiais e estudos de fabrico piloto.	Oferece ajuste flexível de largura e compatibilidade com múltiplas químicas de eléctrodos.
Investigação de Materiais Avançados	Aplica corte rolo-a-rolo controlado a materiais de folha revestida usados em investigação académica e industrial de materiais.	Fornece uma rota de processamento definida para avaliar a largura da tira, rebarbas, retineidade e desempenho de bobinagem.

Parâmetro	Especificação	Notas
Número do Item do Produto	FQ05	Equipamento de corte contínuo de folhas de eléctrodos de bateria de lítio
Sistemas Adequados	Fosfato de ferro-lítio, óxido de cobalto-lítio, óxido de manganês-lítio, ternário, óxido de níquel-cobalto-manganês-lítio, titanato de lítio, grafite de carbono e outros sistemas de eléctrodos após revestimento e prensagem	Aplica-se a folhas de eléctrodos revestidas e prensadas
Método de Corte	Corte por facas de combinação	O grupo de facas é organizado de acordo com a especificação do processo necessária
Método de Bobinagem	Bobinagem compensada com eixo diferencial de dois eixos	As tiras acabadas são recolhidas separadamente em rolos
Velocidade Mecânica de Funcionamento	50 m/min	Velocidade mecânica máxima do equipamento
Velocidade de Corte	0 a 40 m/min	Determinado de acordo com o efeito de corte

Parâmetro	Especificação	Notas
Largura de Corte Garantida	7 a 500 mm	Gama de largura de corte do processo
Largura de Design da Face do Rolo	650 mm	Largura da face do rolo projetada

Substrato	Espessura	Largura	Diâmetro Máximo do Rolo
Folha de Alumínio Al	8 a 30 micrómetros	50 a 500 mm	400 mm
Folha de Cobre Cu	6 a 30 micrómetros	50 a 500 mm	400 mm

Parâmetro	Especificação
Gama de Espessura do Eléctrodo	70 a 250 micrómetros
Dimensões do Equipamento Principal Comprimento x Largura x Altura	Aproximadamente 1850 x 1900 x 1865 mm
Dimensões do Extrator de Poeiras Comprimento x Largura x Altura	Aproximadamente 800 x 800 x 1400 mm
Dimensões do Carrinho de Suporte de Facas Comprimento x Largura x Altura	Aproximadamente 1200 x 400 x 1000 mm
Sistema de Alinhamento	Sistema de alinhamento de bordas
Suporte de Controlo de Tensão	Sistema de transmissão de tensão
Gestão de Poeiras	Sistema de extração de poeiras
Manuseamento de Material de Borda	Ambos os materiais das bordas laterais recolhidos pelo mecanismo de material de borda

Máquina De Corte Longitudinal Contínuo Para Eletrodos De Bateria De Lítio, Largura De Corte De 200 A 560 Mm

Número do item: FQ03



introdução

A máquina de corte longitudinal contínuo para eletrodos de bateria de lítio processa eletrodos revestidos em rolos com larguras de 200 a 560 mm, contando com controle de tensão em malha fechada, guia de material de precisão, remoção de poeira e rebobinamento em eixo diferencial duplo.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Produção de eletrodos de fosfato de ferro-lítio	Corta rolos de eletrodos positivos e negativos calandrados usados na fabricação de células de fosfato de ferro-lítio.	O manuseio controlado do material suporta a preparação estável de múltiplas tiras de eletrodos a partir de rolos-mãe largos.
Processamento de eletrodos de níquel-cobalto-manganês	Converte folhas de eletrodos calandrados para sistemas de materiais de óxido de níquel-cobalto-manganês em formatos de tiras especificados.	O cisalhamento rotativo de precisão ajuda a manter larguras de corte definidas e desempenho controlado de rebarbas metálicas.
Linhas de células de óxido de cobalto e lítio e manganato de lítio	Processa materiais de eletrodos revestidos e laminados para a fabricação de baterias de óxido de cobalto e lítio e manganato de lítio.	O rebobinamento duplo superior e inferior separa as tiras cortadas em rolos acabados ordenados.
Conversão de eletrodos de titanato de lítio	Manuseia material de eletrodo de titanato de lítio calandrado dentro dos limites suportados de folha, espessura de eletrodo e diâmetro de rolo.	A tensão em malha fechada e a guia automática de material promovem o movimento estável de folhas revestidas sensíveis.
Preparação de ânodo de grafite e carbono	Corta folhas de eletrodos negativos à base de grafite ou carbono após o revestimento e calandragem.	A escovação e extração integradas removem o pó solto gerado em torno do estágio de corte.
Desenvolvimento de formato de eletrodo em linha piloto	Produz larguras de múltiplas tiras repetidas, incluindo a configuração de 56/58 mm com nove saídas, para desenvolvimento e avaliação de processos.	A operação contínua ajustável permite que as equipes estabeleçam condições de corte com base nos resultados reais de corte.
Recuperação de aparas de borda na fabricação de baterias	Coleta aparas laterais geradas durante a conversão da tira de eletrodo usando manuseio dedicado de resíduos.	A tensão de sucata ajustável de forma independente ajuda a manter a coleta estável do material de borda.

Parâmetro	Especificação	Notas
Número do item no site	FQ03	
Sistemas de eletrodos adequados	Fosfato de ferro-lítio, óxido de cobalto e lítio, manganato de lítio, materiais ternários, óxido de níquel-cobalto-manganês, titanato de lítio, carbono, grafite e sistemas relacionados	Para folhas de eletrodos revestidas e calandradas
Tipo de desenrolamento	Desenrolamento central de eixo único	
Método de emenda	Emenda manual de material	
Controle de tensão	Sistema automático de controle de tensão em malha fechada e contínua	
Método de corte	Facas de disco circulares para cisalhamento rotativo contínuo de múltiplas tiras simultâneas	Corte de rolo tipo faca
Largura de corte garantida	200-560 mm	

Parâmetro	Especificação	Notas
Especificação de corte	56/58 mm, nove saídas, dois grupos	Cada suporte de faca inclui facas, espaçadores e luvas de faca
Largura de corte efetiva	Máximo 530 mm	
Precisão da largura de corte	+/-0,05 mm	
Largura do design da face do rolo	650 mm	
Velocidade mecânica de operação	50 m/min	
Configuração de velocidade mecânica	Máximo 50 m/min, continuamente ajustável	
Velocidade de corte	20-50 m/min	Determinado pelo resultado do corte
Velocidade de aceitação de corte	50 m/min	
Faixa de espessura do eletrodo	80-250 um	
Espessura do eletrodo cortável	90-300 um	
Espessura da folha de alumínio de entrada	10-30 um	Largura 100-560 mm; diâmetro máximo do rolo 450 mm
Espessura da folha de cobre de entrada	6-30 um	Largura 100-560 mm; diâmetro máximo do rolo 450 mm
Espessura adaptável da folha de cobre	5-20 um	
Espessura adaptável da folha de alumínio	10-25 um	
Largura máxima da folha	560 mm	
Diâmetro máximo do rolo de desenrolamento	Phi 450 mm	
Peso máximo de desenrolamento	250 kg	
Diâmetro interno do núcleo de desenrolamento	Phi 3 polegadas (Phi 76,2 mm)	
Deslocamento e precisão do controlador de guia	+/-50 mm; +/-0,2 mm	Controle de correção de desenrolamento
Método de rebobinamento	Conjuntos superior e inferior de dispositivos de bobinamento de eixo diferencial	
Configuração do eixo diferencial	Método Nishimura	
Largura máxima de rebobinamento	650 mm	Equipado com eixo diferencial 40#
Diâmetro máximo de rebobinamento	Phi 450 mm	
Diâmetro do eixo de rebobinamento	Phi 3 polegadas de diâmetro interno	Núcleo de rebobinamento fornecido pelo usuário
Precisão de rebobinamento	+/-0,4 mm	
Rolo de pressão de rebobinamento	Rolo de pressão de duas rodas	Ajuda a evitar o enrolamento da borda do rolo bobinado
Rebarba metálica longitudinal	Menos de 8 um	Além da superfície de revestimento do eletrodo; na direção além do eletrodo
Rebarba metálica transversal	Menos de 10 um	Na direção do eletrodo
Desvio do eletrodo	+/-0,5 mm/1000 mm	Curvatura na direção do corte; medida fixando ambas as extremidades de uma tira plana contra uma régua de um metro e verificando a lacuna máxima

Parâmetro	Especificação	Notas
Facas de corte	Facas de liga de carboneto de tungstênio nacionais	
Tamanhos de faca fornecidos como padrão	Phi 100 x Phi 65 x 0,7 (30 graus); Phi 100 x Phi 55 x 2,0 (90 graus)	Padrão de fábrica
Diâmetro externo mínimo utilizável da faca superior	Phi 96 mm	
Sistema de limpeza	Dispositivo de remoção de poeira escova e extrai pó flutuante após o corte; extração de poeira da faca superior incluída	
Manuseio de aparas de borda	Dispositivo independente de coleta por rolos de pressão	Tensão da aparas de borda ajustável manualmente; aparas de borda maiores que 3 mm, com 5 mm recomendados para coleta estável
Fornecimento elétrico	Trifásico 380 V / 30 A / 50 Hz	
Consumo de ar	450 L/h	
Potência total	Aproximadamente 5 kW	
Disponibilidade do equipamento	Pelo menos 95%	
Dimensões gerais do equipamento	Aproximadamente 1800 x 2200 x 1900 mm	Comprimento x largura x altura
Dimensões do coletor de poeira	Aproximadamente 800 x 600 x 1400 mm	Comprimento x largura x altura
Dimensões do carrinho do suporte de faca	Aproximadamente 1200 x 400 x 1000 mm	Comprimento x largura x altura
Peso	Aproximadamente 3,5 t	
Cor padrão do equipamento	Cinza escuro	
Documentação incluída	Manual de operação em chinês, manual de manutenção do equipamento e documentação para componentes adquiridos	
Sequência operacional	Carregamento por carrinho de transferência para o eixo de desenrolamento, plataforma de emenda, rolo de tração, grupo de facas, grupo de rolos, rebobinamento por eixo diferencial superior e inferior e bobinamento de aparas de borda	Defina a tensão do eletrodo necessária, alterne a guia de material para o modo automático e inicie o corte, bobinamento e coleta automáticos

Máquina De Corte E Fenda De Filme De Alumínio E Plástico De 50Mm A 600Mm

Número do item: FQ05



introdução

A máquina de corte e fenda de precisão para filme de alumínio e plástico processa filmes de embalagem de células tipo bolsa (pouch cell) de 50mm a 600mm, com tensão ajustável, corte longitudinal preciso e controle de rebobinagem sincronizado para uma preparação de produção confiável em operações de fabricação de baterias de lítio e linhas de pesquisa.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de Filme para Embalagem de Células tipo Bolsa	Corta filmes de alumínio e plástico de largura total nas larguras usadas em processos de embalagem de baterias de lítio tipo bolsa.	Converte rolos de até 600 mm de largura em tiras de filme de embalagem prontas para o processo.
Linhas de P&D de Baterias de Lítio	Prepara filmes de alumínio e plástico para trabalhos de células tipo bolsa em escala de pesquisa, onde diferentes larguras de filme são necessárias.	A largura de corte ajustável de 50 mm a 600 mm acomoda requisitos de desenvolvimento em constante mudança.
Produção Piloto de Baterias	Suporta a conversão controlada de filmes de embalagem antes das etapas de produção de células tipo bolsa a jusante.	A precisão de corte de +/-0,5 mm fornece uma especificação definida de controle de largura.
Processamento de Filme em Múltiplas Tiras	Usa oito conjuntos de lâminas para dividir longitudinalmente um rolo de material carregado em tiras de filme separadas.	Permite que múltiplas tiras cortadas sejam produzidas a partir de uma única operação de corte de rolo.
Conversão de Filme de Alumínio e Plástico de Rolo Largo	Processa rolos com largura máxima de carregamento de 600 mm e diâmetro máximo de carregamento de 350 mm.	Fornecer um envelope de capacidade definido para a preparação de material de rolo completo.
Rebobinagem de Filme Sensível à Tensão	Rebobina filmes de alumínio e plástico cortados usando dois rolos de bobinagem acionados sincronizadamente e tensão ajustável.	A tensão ajustável de 0 a 25 N suporta o manuseio controlado durante a coleta.
Corte de Filme de Embalagem com Velocidade Variável	Opera o rolo de facas a uma velocidade ajustável de 0 a 30 m/min de acordo com as condições reais.	Permite que a velocidade de processamento seja definida para o requisito ativo de manuseio de material.

Parâmetro	Especificação
Identificador do item no site	FQ05
Função do equipamento	Corte longitudinal e corte de rolos de filme de alumínio e plástico para baterias de lítio tipo bolsa; após o corte por lâmina de um rolo completo de até 600 mm de largura, dois rolos de bobinagem sincronizados por motor rebobinam o filme de acordo com a largura definida
Material aplicável	Filme de alumínio e plástico para embalagens de baterias de lítio tipo bolsa
Método de corte	Corte longitudinal baseado em lâminas / corte de rolos
Largura de corte	Mínimo 50 mm--600 mm
Precisão de corte	+/-0,5 mm
Quantidade de lâminas	8 conjuntos
Material da lâmina	SKD11
Largura máxima de carregamento	600 mm

Parâmetro	Especificação
Diâmetro máximo de carregamento	350 mm
Controle de tensão	Ajustável de acordo com as condições reais, 0-25 N
Velocidade do rolo de corte	Ajustável de acordo com as condições reais, 0-30 m/min
Velocidade de coleta	Ajustável de acordo com as condições reais
Configuração de bobinagem	Dois rolos de bobinagem acionados sincronizadamente por motores
Componentes de controle primários	Motor de frequência variável e motor de bobinagem
Acionamento do rolo de facas	Motor de alta potência
Acionamento de bobinagem	Bobinagem ativa com motor de regulação de velocidade
Características de controle	Desempenho de controle estável; operação ajustável rápida e lenta; operação conveniente e intuitiva
Fonte de alimentação	220V/50Hz
Potência	2,5KW
Ar comprimido	$\geq 0,6\text{MPa}$
Dimensões do equipamento C x L x A	Aprox. 1150 x 1040 x 1040 mm
Base da plataforma da estrutura	Placa de aço 45# com superfície cromada
Estrutura da armação	Placas de cobertura pintadas, placas de reforço pintadas e estrutura principal de tubo quadrado pintado
Dispositivo de segurança	Placa de proteção de segurança do equipamento
Inversor	Taichuang
Motor de regulação de velocidade	Taili
Componentes pneumáticos	AirATC / Xingchen

Máquina Automática De Corte Transversal E Longitudinal Para Folhas De Eletrodos De Bateria De Lítio

Número do item: FQ08



Introdução

A máquina automática de corte transversal e longitudinal para folhas de eletrodos de bateria de lítio oferece cortes programáveis de comprimento fixo ou rastreamento óptico, desenrolamento com tensão constante, velocidade ajustável e processamento com baixa rebarba para a produção de eletrodos positivos e negativos.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de folha de cátodo de íon-lítio	Corta folhas de eletrodo positivo a partir de material em rolo para comprimentos programados para preparação de peças individuais.	Comprimento, quantidade e velocidade configuráveis suportam rotinas repetíveis de corte de folhas de cátodo.
Preparação de folha de ânodo de íon-lítio	Processa folhas de eletrodo negativo usando corte de comprimento fixo ou rastreamento por fibra óptica.	Fornecer uma escolha de modo de corte para os requisitos de manuseio de material do eletrodo.
Corte de eletrodo de múltiplas seções	Realiza corte contínuo onde são necessárias várias seções a partir de um rolo.	A compensação de corte frontal e traseira pode ser definida para suportar o posicionamento controlado do corte.
Corte rastreado por marca óptica	Usa rastreamento por fibra óptica quando o corte deve seguir uma referência rastreada em vez de apenas um comprimento programado.	A precisão de corte de comprimento fixo com rastreamento especificada de $\pm 0,3$ mm suporta controle de corte preciso.
Preparação de amostras de P&D de bateria	Produz peças de folha de eletrodo em toda a faixa de comprimento de corte declarada de 1-9999 mm para fluxos de trabalho de desenvolvimento de células em laboratório.	A ampla faixa de comprimento programável acomoda trabalhos variados de amostras e formatos de célula.
Processamento de eletrodos em escala piloto	Suporta corte repetido alimentado por rolo de folhas de eletrodos positivos e negativos durante o desenvolvimento do processo.	O desenrolamento automático com tensão constante, velocidade de liberação ajustável e parada automática suportam a alimentação ordenada do material.
Conversão de rolo de eletrodo	Corta material fornecido em rolos usando um eixo expansível pneumático fixo para carregamento e descarregamento.	O manuseio do eixo pneumático simplifica as trocas de rolos durante o trabalho de corte programado.

Parâmetro	FQ08-320	FQ08-400
Desenrolamento	Eixo expansível pneumático fixo; tensão de desenrolamento automática; tensão constante	Eixo expansível pneumático fixo; tensão de desenrolamento automática; tensão constante
Velocidade de corte de comprimento fixo	5~250mm/s	5~250mm/s
Velocidade de corte com rastreamento de cor	5~150mm/s	5~150mm/s
Diâmetro máximo de desenrolamento	250mm	250mm
Condição de rebarba	$\leq 25\mu\text{m}$	$\leq 25\mu\text{m}$
Faixa de ajuste de largura declarada	10~300mm	10~400mm
Largura de corte aplicável	Largura Máx. 320mm	Largura Máx. 400mm

Parâmetro	FQ08-320	FQ08-400
Comprimento de corte	1~9999 mm	1~9999 mm
Método de corte	Corte de comprimento fixo ou corte com rastreamento por fibra óptica; corte contínuo; corte de múltiplas seções; compensação de corte frontal e traseira pode ser definida	Corte de comprimento fixo ou corte com rastreamento por fibra óptica; corte contínuo; corte de múltiplas seções; compensação de corte frontal e traseira pode ser definida
Precisão de corte	Comprimento fixo com rastreamento por sensor de fibra óptica; precisão de corte +/-0,3mm	Comprimento fixo com rastreamento por sensor de fibra óptica; precisão de corte +/-0,3mm
Sistema de controle	Controle PLC, IHM	Controle PLC, IHM
Ar comprimido	0,5Mpa~0,8 Mpa	0,5Mpa~0,8 Mpa
Fonte de energia	220V/50Hz	220V/50Hz
Potência	1,2KW	1,2KW
Dimensões gerais do equipamento	C1500mmL700mmA1000mm	C700mmL800mmA1000mm (comprimento da placa guia 800; comprimento total da máquina 1500mm)
Peso	Aprox. 240kg	Aprox. 280kg

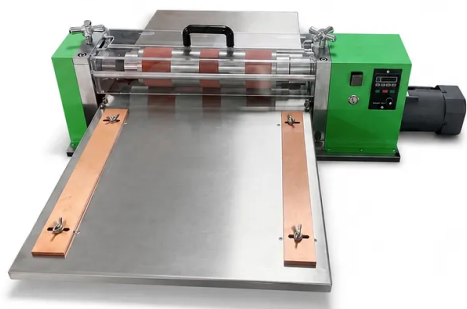
Máquina De Corte Longitudinal Elétrica Para Folhas De Eletrodo Positivo E Negativo De Baterias De Polímero E Lítio

Número do item: FQ02

introdução

Máquina de corte longitudinal elétrica por rolo para folhas de eletrodo positivo e negativo de baterias de polímero e lítio, oferecendo posicionamento ajustável, cortadores circulares sincronizados, corte de alta precisão e operação protegida para materiais de eletrodo de 50-400 μm .

[Saiba mais](#)



Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de folha de eletrodo de bateria de polímero	Corta folhas de eletrodo de bateria de polímero em larguras de tira especificadas antes das operações de produção de células a jusante.	A guia ajustável e o engate do cortador suportam o processamento controlado de folhas de eletrodo de 50-400 μm .
Processamento de eletrodo positivo de bateria de lítio	Processa folhas de eletrodo positivo de bateria de lítio usando o par de facas circulares superior e inferior.	A transmissão do cortador sincronizada na mesma velocidade suporta uma ação de corte estável e repetível.
Processamento de eletrodo negativo de bateria de lítio	Processa folhas de eletrodo negativo de bateria de lítio dentro da capacidade de espessura e largura declarada.	A largura de corte ajustável de 10-300 mm acomoda requisitos variados de tiras de eletrodo.
Preparação de layout de tira de eletrodo	Produce múltiplas tiras cortadas de acordo com o arranjo de espaçamento de facas instalado.	Posições de espaçamento padrão de 56 mm e 58 mm, com alternativas opcionais, suportam layouts de tiras definidos.
Preparação de amostra de eletrodo de bateria	Prepara tiras de eletrodo de largura controlada para trabalhos de desenvolvimento de baterias de lítio e polímero.	A velocidade ajustável por botão abaixo de 2 m/min oferece aos operadores um ritmo de corte deliberado e controlável.
Configuração do processo de folha de eletrodo	Suporta o ajuste da localização da alimentação e o engate do cortador ao estabelecer uma operação de corte de eletrodo de bateria.	Guias ajustáveis e engate de faca controlado por volante de 0,2-0,4 mm fornecem controle direto da configuração.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	FQ02
Tipo de cortador	Corte oposto de faca circular superior e inferior
Largura de corte	10-300 mm
Espaçamento da faca	Padrão: 56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm; outro espaçamento opcional
Espessura do material cortável	Folha de eletrodo de bateria de 50-400 μm
Engate do cortador	Ajustável por volante, 0,2-0,4 mm
Diâmetro do cortador	85 mm
Material do cortador	Aço de liga de grão ultrafino
Velocidade de corte	<2 m/min, ajustável por botão
Fonte de alimentação	AC220V/50Hz
Potência	0,5KW
Dimensões totais	Comprimento 850 × Largura 620 × Altura 300 (mm)
Peso	Aproximadamente 100KG

Parâmetro	Especificação
Composição do equipamento	Cortadores rotativos superiores e inferiores, suporte do cortador, placas de posicionamento de entrada e saída, engrenagens, redutor, motor e estrutura
Construção do cortador principal	Cortadores rotativos superiores e inferiores compostos por facas de aço e facas de borracha alternadas
Posicionamento do material	Dispositivo de guia ajustável para posicionamento de entrada
Acionamento do cortador	Lâminas superior e inferior na mesma velocidade com transmissão sincronizada
Proteção do cortador	Dispositivo de proteção de acrílico na área do cortador rotativo
Método de fixação do cortador	Arranjo de fixação do cortador rotativo do tipo aberto

Máquina De Corte Longitudinal Rolo A Rolo Para Eletrodos De Bateria De Lítio

Número do item: FQ09



introdução

A máquina de corte longitudinal de precisão rolo a rolo para folhas de eletrodos de bateria de lítio oferece corte de folha com controle de rebarbas, larguras ajustáveis, tensão de enrolamento automática e consistência de produção operada por CLP em materiais finos revestidos e linhas de conversão de filmes funcionais com lâminas de carboneto de tungstênio.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de folha de eletrodo de bateria de lítio	Corta rolos contínuos de folha de eletrodo em larguras de tira definidas para fluxos de trabalho de fabricação de células a jusante.	Precisão de corte de $\pm 0,09$ mm e condição de rebarba ≤ 25 μ m suportam a preparação controlada de tiras de eletrodo.
Conversão de folha metálica	Processa rolos de folha metálica em múltiplas tiras estreitas contínuas usando corte de faca circular superior e inferior.	O engate ajustável da faca e a relação de velocidade fornecem controle de configuração para operações de corte de folha.
Processamento de filme óptico	Converte rolos de filme óptico onde a aparência da borda e a uniformidade dimensional são considerações importantes do processo.	Tiras acabadas limpas sem rebarbas, ondas ou marcas de pressão são especificadas como o resultado de corte alvo.
Fabricação de filme funcional	Manuseia outros filmes funcionais através de um processo de múltiplas tiras alimentado e rebobinado continuamente.	Ângulos de alimentação e descarga ajustáveis acomodam diferentes tipos de material e valores de espessura.
Corte de material revestido fino	Processa materiais em rolo dentro da faixa de espessura de corte especificada de 100-300 μ m.	A capacidade de espessura definida ajuda os compradores a combinar a unidade com seu envelope de material.
Operações de conversão de múltiplas larguras	Produz formatos de tira em uma faixa de 20-280 mm alterando as luvas espaçadoras entre as facas circulares.	Múltiplos conjuntos de luvas de faca permitem mudanças de largura recorrentes mais convenientes.
Rebobinamento de material de precisão	Rebobina o material cortado usando controle automático de tensão em eixos de enrolamento superior e inferior separados.	O ajuste independente dentro de 50 N suporta condições de enrolamento controladas.

Parâmetro	Especificação
Número do Item do Produto	FQ09
Método de Corte	Corte por rolagem de lâmina única
Tipo de Cortador	Corte por par de facas circulares superior e inferior
Ajuste de Largura	Ajustado alterando luvas espaçadoras; para modelos múltiplos, recomenda-se múltiplos conjuntos de luvas de faca para trocas de lâmina mais convenientes
Espessura Cortável	100~300 μ m
Lâmina de Corte	Aço tungstênio de liga de grão ultrafino, diâmetro $\Phi 100$ mm
Largura de Corte	Faixa de ajuste 20~280mm, personalizável
Condição de Rebarba	≤ 25 μ m
Precisão de Corte	$\pm 0,09$ mm

Parâmetro	Especificação
Engate da Faca	0,2~0,4mm ajustável, display com indicador de discagem
Velocidade de Corte	Máx. 4m/min
Controle de Tensão de Enrolamento	Controle automático; eixos superior e inferior ajustáveis independentemente dentro de 50N
Sistema de Controle	Controle por CLP, operação por IHM
Estrutura	Estrutura de placa vertical única, suporte de faca independente, equipado com dispositivo de remoção de poeira
Configuração de Velocidade da Faca e do Material	Relação de velocidade da faca e velocidade da linha de material ajustável
Ajuste do Caminho do Material	Ângulos de alimentação e descarga ajustáveis para materiais de diferentes tipos e valores de espessura
Tensão da Fonte de Alimentação	Monofásico 220VAC±10%
Frequência da Fonte de Alimentação	50Hz/60Hz
Potência	1kW
Temperatura de Operação Recomendada	25±3°C
Umidade de Operação Recomendada	30~90RH
Requisito de Ambiente Operacional	Sem vibração e interferência eletromagnética
Dimensões	C850mm*L800mm*A700mm
Peso Líquido	Aprox. 580Kg

Máquina De Corte Manual Para Folhas De Eléttodos De Baterias De Lítio

Número do item: FQ06



introdução

A máquina manual de corte de folhas de eléctrodos para baterias de lítio oferece cortes controlados de 5-480 mm para o fabrico de células de polímero com ferramentas de faca rotativa, alimentação estável, instalação compacta e operação fiável em fluxos de trabalho de processamento de eléctrodos em laboratório.

[Saiba mais](#)

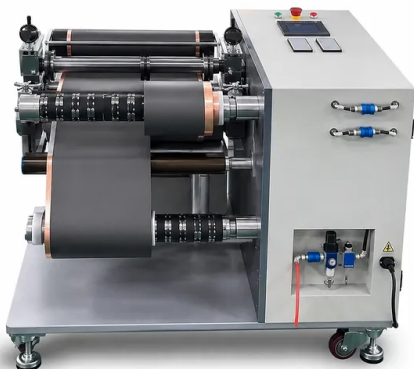
Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de eléctrodos de baterias de polímero de lítio	Corta grandes folhas de eléctrodos de baterias de polímero de lítio positivas ou negativas em peças mais estreitas para operações subsequentes de fabrico de células.	Produz larguras de tiras de eléctrodos seleccionadas através do arranjo da matriz de facas instalado.
Fluxos de trabalho de I&D de células tipo bolsa (pouch-cell)	Prepara tiras de eléctrodos a partir de folhas revestidas usadas no desenvolvimento de células tipo bolsa em laboratório e ensaios de processo.	Suporta uma preparação repetível a partir de folhas com um tamanho máximo de corte de 400 mm.
Processamento de amostras em linha piloto de baterias	Manuseia material de eléctrodo alimentado manualmente ao avaliar dimensões de tiras e preparar lotes de desenvolvimento.	Fornecer uma gama de largura de corte de 5-480 mm para requisitos de ensaio variados.
Investigação universitária em baterias	Permite que laboratórios académicos processem folhas de eléctrodos para o fabrico experimental de células de baterias de lítio.	As dimensões compactas ajudam a integrar a unidade em áreas de equipamento de investigação.
Desenvolvimento de formato de eléctrodo	Corta folhas de eléctrodos em larguras alvo enquanto as equipas avaliam layouts de materiais e requisitos de formato de célula.	A seleção de largura baseada em matriz de facas fornece uma abordagem mecânica direta para a preparação do formato.
Operações de laboratório de materiais de bateria	Suporta o passo de corte de eléctrodos entre a preparação da folha de eléctrodo e o trabalho de montagem a jusante.	O posicionamento de entrada e a alimentação manual dão aos operadores uma referência definida de entrada de material.
Preparação controlada de amostras de tiras	Produz peças de eléctrodos menores a partir de uma folha maior para avaliação laboratorial e tarefas de fabrico.	As facas rotativas superior e inferior separam o material após o alinhamento e ajuste da folga.

Parâmetro	Especificação
Número de item no site	FQ06
Configuração do equipamento	Secção de estrutura; secção do corpo da máquina; secção de alimentação; secção de receção; secção de transmissão; secção da matriz de facas de corte
Uso pretendido	Corte de folhas de eléctrodos de baterias de polímero de lítio durante o fabrico de eléctrodos de baterias de lítio
Tamanho máximo de corte da folha de eléctrodo	400 mm
Largura de corte	5-480 mm
Velocidade de funcionamento do equipamento	10 m/min
Velocidade de corte	8 m/min

Parâmetro	Especificação
Fonte de alimentação	220 V com proteção de ligação à terra
Frequência e tensão de alimentação elétrica	50 Hz, AC220V
Potência nominal	0,5 kW
Motor de acionamento	Motor assíncrono CA de 0,37 kW
Relação da caixa de redução	1:40
Protetor elétrico	Protetor DZ47-15
Interruptor de botão	Tipo T3SN-310
Luz indicadora	20 V, 22 mm de diâmetro
Temperatura ambiente	0-45°C
Humidade ambiente	40-80%
Dimensões totais	740 mm (C) x 620 mm (L) x 740 mm (A)
Peso	Aproximadamente 250 kg
Método de alimentação	Alimentação manual com placa de posicionamento na entrada
Método de corte	Matrizes de facas rotativas superior e inferior
Determinação da largura da tira	Determinada pelo conjunto de matriz de facas superior e inferior
Requisito de configuração da faca	Alinhar as matrizes de facas superior e inferior e ajustar a folga da faca antes da operação
Configuração de engate da faca	Ajustar até que a folha de eletrodo seja apenas cortada
Sequência de operação	Pressionar Iniciar; permitir que as facas rotativas acionadas pelo motor atinjam uma velocidade estável e igual; alimentar a folha de eletrodo alinhada; remover o corte da borda prontamente
Operação de paragem	Pressionar Parar para parar a máquina durante o encerramento ou espera de material
Requisito de instalação	Colocar o equipamento na posição correta e mantê-lo nivelado
Requisito de limpeza pré-arranque	Limpar o equipamento; garantir que não existe material estranho entre as matrizes de facas superior e inferior
Intervalo de serviço do óleo da caixa de velocidades	Substituir uma vez a cada três meses
Especificação do óleo da caixa de velocidades	Óleo de engrenagem N.º 46
Requisito geral de lubrificação	Manter a massa lubrificante disponível na máquina em todos os momentos
Lubrificação da engrenagem de transmissão	Repor a massa lubrificante regularmente
Inspeção de fixadores	Inspeccionar regularmente os parafusos em locais de movimento frequente
Restrição de limpeza	Não limpar o corpo da máquina ou as facas com reagentes químicos tóxicos
Requisito de armazenamento em inatividade	Desligar o interruptor de alimentação principal quando o equipamento não for utilizado por um longo período
Armazenamento da matriz de facas	Armazenar matrizes de facas não utilizadas verticalmente num suporte dedicado em ambiente seco; envolver as superfícies com papel oleado

Máquina De Corte Longitudinal Contínuo Rolo A Rolo

Número do item: FQ10



introdução

Máquina de corte longitudinal contínuo rolo a rolo de precisão para conversão de folhas de bateria, folhas metálicas, filmes ópticos e filmes funcionais, oferecendo tensão ajustável, larguras precisas, baixa rebarba e operação controlada por CLP com lâminas circulares de carboneto de tungstênio duráveis e desenrolamento/reenrolamento acionado por servo.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de folha de bateria de lítio	Corta rolos de folha relacionados a baterias em larguras de tira definidas para pesquisa de baterias e fluxos de trabalho de fabricação de células.	A precisão de corte especificada de $\pm 0,09\text{mm}$ e a condição de rebarba de $\leq 15\mu\text{m}$ suportam a preparação controlada da folha.
Conversão de folha metálica	Processa bobinas de folha metálica contínuas em dois ou mais rolos mais estreitos usando corte com faca circular superior e inferior.	O engajamento ajustável da faca e a tensão controlada por servo suportam uma configuração de processamento definida.
Corte de filme óptico	Converte materiais de rolo de filme óptico nas larguras necessárias para manuseio posterior ou etapas de produção.	Ângulos de entrada e saída ajustáveis acomodam diferentes propriedades de material e valores de espessura.
Processamento de filme funcional	Produz tiras estreitas a partir de bobinas de filme funcional usadas em fluxos de trabalho de materiais avançados.	O ajuste de largura de 20 a 480mm permite diferentes requisitos de formato de tira.
Pesquisa de materiais em laboratório	Prepara amostras de folha ou filme e formatos de rolo para processos de pesquisa em ciência dos materiais.	A operação via CLP/IHM e a exibição do engajamento da lâmina por indicador de discagem fornecem uma abordagem de configuração estruturada.
Preparação de rolo de múltiplas tiras	Divide continuamente o estoque de rolo em duas ou mais tiras cortadas para enrolamento ou processamento subsequente.	Dois eixos de enrolamento diferenciais e controle automático de tensão de enrolamento suportam o reenrolamento contínuo.
Conversão de material fino	Processa material na faixa de espessura especificada de 100 a 300 μm .	O arranjo de faca circular oposta é configurado para corte de precisão de materiais em bobina finos.

Parâmetro	Especificação
Número do Item do Produto	FQ10
Método de Corte	Corte por rolagem de lâmina única
Tipo de Cortador	Corte oposto com faca circular superior e inferior
Ajuste de Largura	Ajustado pela substituição de luvas espaçadoras
Reenrolamento	2 eixos de enrolamento diferenciais
Desenrolamento	Controle de guia de banda
Tensão de Desenrolamento e Reenrolamento	Controle por servomotor
Espessura de Corte	100~300 μm
Lâmina de Corte	Carboneto de tungstênio de liga de grão ultrafino, diâmetro $\Phi 100\text{mm}$
Largura de Corte	Faixa de ajuste 20~480mm, personalizável

Parâmetro	Especificação
Condição de Rebarba	$\leq 15\mu\text{m}$
Precisão de Corte	$\pm 0,09\text{mm}$
Engajamento da Lâmina	0,2~0,4mm ajustável, exibição por indicador de discagem
Velocidade de Corte	Máx. 4m/min
Fonte de Alimentação	Tensão monofásica 220VAC $\pm 10\%$, frequência 50Hz/60Hz, potência 1kW
Ambiente Operacional	Temperatura ambiente recomendada 25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$, umidade 30~90RH, sem vibração ou interferência eletromagnética
Dimensões	C920mm L1150mm A780mm
Peso Líquido	Aprox. 680Kg



Kintek Solution

Sede: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Zhengzhou, China

WhatsApp