



KINTEK SOLUTION

Máquina De Troquelado De Electrodo Catálogo

Contact us for more catalogs of Prensa de laboratorio, Consumibles y materiales para laboratorio de baterías, Equipos de prueba de baterías y electroquímica, Equipo de fabricación de electrodos, Equipo de ensamblaje y llenado de celdas, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DE LA EMPRESA

>>> Sobre nosotros

KINTEK Solution es una empresa innovadora impulsada por la tecnología, especializada en equipos de laboratorio integrales para la investigación y el desarrollo de baterías y la investigación de materiales avanzados. Nuestro portafolio abarca todo el flujo de fabricación de celdas: desde la mezcla, el recubrimiento y el prensado de precisión (automático, con calentamiento e isostático) hasta el ensamblaje y las pruebas de celdas. Nuestros sistemas también son esenciales en la cerámica y la pulvimetalurgia, y priorizan la precisión, la seguridad y la repetibilidad, permitiendo a investigadores y laboratorios industriales lograr resultados revolucionarios.



Troqueladora Neumática De Laboratorio Para Láminas De Electrodo De Batería

Número de artículo: MQ02



Introducción

La troqueladora neumática de laboratorio para láminas de electrodos de batería ofrece cortes limpios y precisos para la investigación de baterías, con herramientas configurables, operación neumática compatible con cajas de guantes, larga vida útil del troquel y un control de rebabas que garantiza una preparación fiable de los electrodos en los exigentes flujos de trabajo de laboratorio diarios.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Prototipado de electrodos de baterías de iones de litio	Corta láminas de ánodo y cátodo recubiertas en perfiles de electrodos controlados durante el trabajo de desarrollo de celdas en laboratorio.	Admite la preparación de muestras repetibles con una precisión de punzonado de $\pm 0,1$ mm.
Preparación de ensamblaje de celdas en caja de guantes	Forma láminas de electrodos dentro de una caja de guantes donde el gas del proceso coincide con la atmósfera de la caja de guantes.	Mantiene la operación de corte compatible con los flujos de trabajo de manipulación cerrados.
Corte de perfiles de pestañas de electrodos	Produce formas de electrodos que incluyen pestañas dentro de la longitud de corte máxima de L150 mm.	Permite formar la geometría del electrodo y la pestaña en una sola operación de corte.
Cribado de materiales de batería	Prepara especímenes de electrodos consistentes para la evaluación comparativa de materiales y formulaciones recubiertos.	Los límites de rebabas controlados ayudan a reducir la variación de la calidad de los bordes entre muestras.
Preparación de celdas tipo bolsa a escala de investigación	Corta piezas de electrodos de laboratorio más grandes dentro de un ancho de corte máximo de An100 mm.	Proporciona un formato definido para preparar láminas para la construcción de celdas de investigación.
Preparación de muestras de electrodos para celdas de moneda	Produce piezas de electrodos pequeñas con formas precisas a partir de material en lámina antes del ensamblaje y las pruebas.	El reemplazo rápido del troquel permite cambiar las geometrías de las muestras durante la I+D.
Laboratorios de baterías universitarios	Proporciona un sistema de corte compacto para la preparación repetible de electrodos en instalaciones de investigación académica.	El funcionamiento sencillo de la válvula de arranque y el tamaño reducido favorecen el uso práctico en laboratorios compartidos.
Procesamiento de láminas de materiales avanzados	Forma materiales basados en láminas donde se requieren bordes limpios y dimensiones de punzonado controladas.	El guiado de cuatro columnas favorece un movimiento estable y preciso del troquel durante ciclos repetidos.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	MQ02
Método de alimentación	Alimentación de electrodos en lámina
Método de corte	Troquelado mediante troquel/plantilla de cuchilla
Proceso operativo	Coloque el electrodo en la posición de troquelado; presione la válvula de arranque; el cilindro impulsa el conjunto de cuchillas de troquelado hacia arriba para cortar el electrodo automáticamente; retire el electrodo para completar la operación.
Uso en caja de guantes	Puede utilizarse dentro de una caja de guantes
Reemplazo del troquel	Reemplazo cómodo y rápido
Vida útil del troquel	Uso normal $\geq 30\,000$ veces

Parámetro	Especificación
Calidad de corte	Sin rebabas, desprendimiento de polvo ni marcas de indentación
Estructura de guía	Cuatro columnas guía
Movimiento vertical	Deslizamiento suave hacia arriba y hacia abajo con alta precisión
Rebaba vertical	$\leq 12 \mu\text{m}$
Rebaba horizontal	$\leq 20 \mu\text{m}$
Tamaño máximo de punzonado	L150 mm incluyendo pestaña de electrodo $\times$ An100 mm (personalizable según los requisitos del cliente)
Precisión de punzonado	$\pm 0,1 \text{ mm}$
Presión de punzonado	Máx. 1 T (aire comprimido de 0,5 MPa); presión recomendada para punzonar láminas de electrodos de batería: 500 kg
Carrera de troquelado	35 mm
Aire comprimido	Aire comprimido de 0,5 MPa; cuando se utiliza dentro de una caja de guantes, el gas debe ser coherente con el gas de la caja de guantes
Dimensiones totales	L350 mm $\times$ An230 mm $\times$ Al300 mm
Peso del equipo	32 kg
Conjunto mecánico	Mecanismo de cuchilla de troquel superior, mecanismo de plantilla inferior, sección de accionamiento, sección de guía, cubierta exterior y sección de base
Componentes neumáticos	Airtac
Componentes de movimiento de rodamientos	NSK/Taiwan Baolong
Requisito de limpieza rutinaria	Limpie la placa de la cuchilla de troquelado y los conjuntos de guía con frecuencia para mantenerlos limpios.
Requisito de lubricación	Lubrique las áreas de movimiento lineal de las columnas guía de bolas y los manguitos de guía para mantener un movimiento suave.
Requisito de almacenamiento a largo plazo	Cuando no se utilice durante un período prolongado, limpie las superficies de las piezas móviles y aplique aceite antioxidante para su protección.
Requisito de inspección de sujetadores	Inspeccione los tornillos, tuercas, pasadores y otros sujetadores regularmente para evitar que se aflojen y evitar incidentes de calidad del equipo y seguridad personal.

Máquina Troqueladora De Láminas De Electrodos Metálicos

Número de artículo: MQ10



Introducción

La troqueladora de precisión para láminas de electrodos metálicos para baterías positivas y negativas ofrece dimensiones estables, rebabas mínimas, posicionamiento por infrarrojos y operación neumática segura con herramientas personalizadas para diversos formatos de celda.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos para I+D de baterías	Corta láminas de electrodos positivos y negativos para el desarrollo de celdas prototipo después de que los materiales de los electrodos estén listos para el corte.	Geometría de lámina controlada con rebabas no mayores a 12 micrómetros y sin colapso de borde.
Desarrollo de formato de celda	Utiliza formas de troquel diseñadas por el cliente para preparar cortes de electrodos para diferentes tamaños de batería durante la evaluación de formato.	Las herramientas personalizadas admiten dimensiones y formas de electrodos específicas del proyecto.
Ensamblaje de celdas de laboratorio	Produce piezas de electrodos antes del trabajo de ensamblaje posterior en laboratorios de investigación de baterías.	Un flujo de trabajo de carga directa, posicionamiento, inicio doble, corte y extracción admite una preparación repetible.
Muestreo de electrodos en línea piloto	Crea muestras de electrodos definidas para comprobaciones de procesos y evaluación en etapa de desarrollo.	Las dimensiones de punzonado estables ayudan a mantener formatos de muestra comparables en ciclos repetidos.
Procesamiento de láminas de electrodos positivos	Forma cortes de láminas de cátodo utilizando la disposición de troquel metálico cóncavo y convexo de precisión.	El corte guiado con precisión admite bordes y dimensiones formados de manera consistente.
Procesamiento de láminas de electrodos negativos	Forma cortes de láminas de ánodo para flujos de trabajo de laboratorio y baterías piloto.	El posicionamiento por infrarrojos ayuda a una colocación precisa del material antes de cada ciclo de corte.
Ensayos de componentes de baterías personalizadas	Admite el corte de electrodos cuando un programa de investigación requiere un contorno o tamaño no estándar dentro del área de corte disponible.	El diseño del troquel requerido por el cliente amplía la flexibilidad del formato sin cambiar el equipo principal.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	MQ10
Aplicación del equipo	Formado por troquelado metálico de láminas de electrodos positivos y negativos de batería
Configuración del troquel	Troqueles metálicos cóncavos y convexos
Material del troquel de punzonado	SKD11
Método de corte	Corte de precisión con un conjunto de cuchillas de corte de troquel metálico
Dispositivo de posicionamiento	Dispositivo de posicionamiento por infrarrojos
Precisión de corte	Rebabas $\leq 12\mu\text{m}$, sin colapso de borde
Vida útil de la herramienta	Más de 1 millón de operaciones (manteniendo el nivel de rebaba especificado)
Capacidad de rectificado	Hasta 10 rectificados
Tamaño máximo de corte	Máx. L120*W100mm; se puede diseñar según los requisitos del cliente

Parámetro	Especificación
Eficiencia de corte	5 veces/minuto
Presión máxima del cilindro	300kg
Carrera de troquelado	40mm
Fuente de alimentación	220V/50Hz
Potencia	0.1KW
Aire comprimido	0.5Mpa □ 0.8 Mpa
Dimensiones totales	L480xW420xH630mm
Peso del equipo	110kg
Protección de seguridad	Cortina de luz de seguridad en la entrada de alimentación; operación de seguridad con doble botón de inicio
Manejo del troquel	Extracción e instalación conveniente del troquel
Secuencia operativa	Coloque la lámina de electrodo en la posición de troquelado, presione los botones de inicio doble, permita que el cilindro impulse el conjunto de cuchillas de corte hacia abajo para el corte automático, luego retire la lámina de electrodo formada
Construcción exterior	Exterior de chapa metálica con un diseño geométrico tridimensional

Cortadora Manual De Sobremesa Para Láminas De Electrodos De Batería

Número de artículo: MQ07



Introducción

Cortadora manual de sobremesa para láminas de electrodos de batería con una longitud de corte de 380 mm, cuchilla de acero rápido, barra de presión, regla y base estable para la investigación de celdas de laboratorio y flujos de trabajo de preparación de películas de aluminio y plástico en laboratorios de investigación de materiales exigentes.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos de batería	Corte de láminas de electrodos positivos a las dimensiones de muestra de laboratorio requeridas antes del ensamblaje de la celda o pruebas posteriores.	Admite la preparación organizada y repetible de muestras de material catódico.
Preparación de electrodos negativos	Preparación de láminas de electrodos negativos para celdas de moneda, celdas tipo bolsa u otros flujos de trabajo de desarrollo de baterías de laboratorio donde el corte manual de láminas sea apropiado.	Proporciona un método de corte dedicado para actividades de investigación de ánodos.
Preparación de componentes de celdas tipo bolsa	Corte de películas de aluminio y plástico utilizadas en el desarrollo de celdas tipo bolsa y tareas relacionadas de preparación de empaques.	Extiende el uso de una herramienta de sobremesa tanto a la preparación de electrodos como de componentes de celdas.
Laboratorios de I+D de baterías	Realización de cortes de material rutinarios durante estudios de formulación, ensayos de procesos y preparación de celdas prototipo.	Ofrece un flujo de trabajo manual directo que puede adaptarse rápidamente entre experimentos.
Investigación académica de materiales	Apoyo a laboratorios de enseñanza y grupos de investigación que investigan materiales electroquímicos, estructuras de electrodos y métodos de fabricación de celdas.	Entrega una herramienta de preparación accesible para el trabajo de laboratorio controlado.
Desarrollo de procesos piloto	Preparación de muestras de electrodos y películas durante la evaluación de procesos en etapa temprana antes de la selección de equipos a mayor escala.	Ayuda a los investigadores a evaluar los requisitos de manejo de materiales a escala de laboratorio.
Investigación de materiales avanzados	Uso de la unidad para el corte controlado de materiales relevantes en forma de lámina en experimentos de ciencia de materiales donde la longitud de corte especificada sea adecuada.	Proporciona una plataforma de trabajo definida y una referencia dimensional integrada.

Parámetro	Especificación
Modelo	MQ07
Aplicación principal	Corte de láminas de electrodos positivos y negativos; corte de películas de aluminio y plástico
Longitud de corte	380 mm
Dimensiones de la placa base	380 mm x 300 mm
Material de la cuchilla	Acero rápido
Barra de presión	Incluida
Regla	Incluida
Peso	3.5 KG

Máquina De Corte Láser De Electrodo Semiautomática

Número de artículo: MQ11



Introducción

La máquina de corte láser de electrodos semiautomática para líneas piloto de baterías de iones de litio ofrece un corte rápido y preciso, control de polvo limpio, manejo fiable y un rendimiento de producción constante con un software sencillo, cambios rápidos, láser de fibra estable y resultados de alto rendimiento para investigación avanzada.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Líneas piloto de baterías de iones de litio	Corta hojas de electrodos positivos y negativos en perfiles exteriores especificados para la producción de celdas en lotes pequeños y la verificación de procesos.	Admite una preparación de electrodos repetible con una tasa de calificación de $\geq 99.5\%$.
Laboratorios de I+D de baterías	Permite a los investigadores evaluar geometrías de electrodos, configuraciones de pestañas y parámetros de corte durante el desarrollo experimental.	Los cambios simples de parámetros y la operación gráfica aceleran la iteración y el cambio rápido.
Prototipado de electrodos de baterías de potencia	Procesa materiales de electrodos de 50 mm a 300 mm, incluidas las pestañas, para programas de celdas de potencia prototipo.	El movimiento láser de alta velocidad y el posicionamiento preciso acortan el tiempo de preparación.
Procesamiento de electrodos positivos	Maneja material de electrodo positivo entrante con espesores de 60-250 μm , incluidas las aplicaciones que requieren corte de capa cerámica.	Las condiciones de corte controladas favorecen la formación del perfil mientras limitan el área afectada por el calor.
Procesamiento de electrodos negativos	Corta hojas de electrodos negativos para celdas de laboratorio, lotes de prueba y flujos de trabajo de fabricación piloto.	La adsorción al vacío estabiliza la hoja durante el corte y la transferencia.
Fabricación de celdas en lotes pequeños	Proporciona un paso de corte automatizado entre la preparación del electrodo y el ensamblaje de la celda en líneas experimentales compactas.	La instalación compacta y el menor costo del equipo se adaptan a la producción a escala de desarrollo.
Validación de procesos de electrodos	Permite a los equipos de ingeniería verificar la velocidad de corte, la precisión dimensional, el control de polvo y la respuesta del material antes de la ampliación.	Los límites de rendimiento medibles proporcionan una base práctica para la calificación del proceso.

Categoría de especificación	Parámetro	Valor	Notas
Identificación del producto	Identificador de sitio	MQ11	Máquina de corte láser de electrodos semiautomática
Capacidad funcional	Función principal	Corte del perfil exterior de electrodos de baterías de iones de litio de potencia	El operador carga el electrodo y el sistema completa el posicionamiento, el corte láser y la transferencia de retorno
Material entrante	Tamaño máximo del material entrante	300mm*300mm	Incluye pestañas
Material entrante	Tamaño mínimo del material entrante	50mm*50mm	Incluye pestañas
Material entrante	Espesor del material entrante	60-250 μm	El electrodo positivo requiere corte de capa cerámica
Material entrante	Precisión dimensional del material entrante	$\pm 1\text{mm}$	
Procesamiento láser	Método de corte láser	Ruta de corte láser	

Categoría de especificación	Parámetro	Valor	Notas
Salida de electrodo	Longitud del electrodo	50-300mm	Incluye pestañas
Salida de electrodo	Ancho del electrodo	50-300mm	Incluye pestañas
Rendimiento de corte	Velocidad de corte láser	≥200mm/s	
Rendimiento de corte	Precisión dimensional del electrodo	±0.2mm	
Rendimiento de corte	Tamaño de la perla disuelta	≤10um	
Rendimiento de corte	Zona afectada por el calor	≤120um	
Rendimiento de corte	Fuga de metal	≤50um	
Rendimiento ambiental	Ruido del equipo	≤75 db	Medido a una distancia de 1M de la máquina
Utilidades	Fuente de alimentación del equipo	AC380V±5%, trifásico 50Hz	
Utilidades	Suministro de aire del equipo	Aire comprimido 0.5-0.6Mpa	
Configuración física	Dimensiones del equipo	aprox. 1200×1200×1700 (cuerpo principal)	Cuerpo principal
Configuración física	Color de apariencia	Gris cálido estándar 1C	Si el cliente lo requiere, se debe proporcionar una tarjeta de color
Configuración física	Peso del equipo	aprox. 500Kg	
Rendimiento de producción	Tasa de calificación del producto	≥99.5 %	
Rendimiento de producción	Tasa de funcionamiento del equipo	≥95%	
Entorno operativo	Temperatura ambiente adaptable	0-50 C°	

Máquina Troqueladora Manual Para Láminas De Electrodos De Baterías De Polímero De Litio

Número de artículo: MQ05



Introducción

La máquina troqueladora manual para láminas de electrodos de baterías de polímero de litio combina una fuerza neumática-hidráulica de 10T, paralelismo preciso de la platina, temporización ajustable, operación de doble botón y seguridad mediante cortina de luz para un troquelado de electrodos de laboratorio consistente.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos de baterías de polímero de litio	Troquelar láminas de electrodos positivos y negativos de celdas de polímero recubiertas después del corte de la lámina y antes del ensamblaje de la celda.	Proporciona una secuencia de troquelado manual definida para convertir láminas grandes en piezas de electrodo troqueladas.
Prototipado en laboratorio de I+D de baterías	Preparar piezas de electrodos para celdas experimentales de baterías de polímero de litio donde los lotes de material, recubrimientos y formas de troquel pueden cambiar con frecuencia.	El tiempo de troquelado ajustable y la carga manual del troquel favorecen flujos de trabajo de investigación flexibles.
Procesamiento de electrodos en línea piloto	Apoyar el troquelado previo al ensamblaje de láminas de electrodos en el desarrollo de procesos de baterías a escala piloto.	El ciclo en vacío de menos de 4 segundos favorece las actividades de preparación repetitivas.
Preparación de muestras para control de calidad de electrodos	Producir muestras de electrodos troquelados a partir de láminas preparadas para inspección, comparación o evaluación de la construcción de celdas posterior.	El paralelismo de la platina de no más de 0,15 mm favorece un contacto constante del troquel.
Apoyo al ensamblaje de celdas de batería	Crear componentes de electrodos troquelados para operaciones de ensamblaje de baterías de polímero de litio.	El cilindro neumático-hidráulico de 10T suministra una plataforma de fuerza de troquelado definida para el corte con troquel.
Investigación de materiales avanzados	Troquelar materiales de investigación en forma de lámina adecuados utilizando un proceso basado en troquel y controlado manualmente donde el procedimiento de aplicación lo permita.	Las dos opciones de área de trabajo permiten ajustar la huella del equipo a los requisitos de tamaño de troquel y lámina.
Laboratorios de enseñanza académica de baterías	Demostrar una secuencia de troquelado de electrodos controlada en la fabricación de baterías de polímero de litio a escala de laboratorio.	La activación de dos botones y la protección de cortina de luz de seguridad favorecen un proceso operativo más disciplinado.

Parámetro	MQ05-400	MQ05-500
Identificador de sitio	MQ05-400	MQ05-500
Aplicación prevista	Troquelado de láminas de electrodos de baterías de polímero de litio	Troquelado de láminas de electrodos de baterías de polímero de litio
Cilindro de refuerzo	Cilindro de refuerzo neumático-hidráulico de 10T	Cilindro de refuerzo neumático-hidráulico ajustable de 10T
Capacidad nominal del cilindro	10T	10T
Ajuste del cilindro	No especificado	Ajustable
Área de trabajo superior e inferior	400 x 400 mm	500 x 500 mm

Parámetro	MQ05-400	MQ05-500
Espesor de la platina superior	40 mm	40 mm
Espesor de la platina inferior	40 mm	40 mm
Paralelismo de la platina superior e inferior	$\leq 0,15$ mm	$\leq 0,15$ mm
Ciclo de operación con aire comprimido en vacío	Menos de 4 segundos	Menos de 4 segundos
Control del tiempo de troquelado	Relé temporizador OMRON; tiempo de troquelado ajustable	Relé temporizador OMRON; tiempo de troquelado ajustable
Control de retardo de inicio	Retardo de inicio hidráulico ajustable	Retardo de inicio ajustable
Método de operación	Operación de doble botón	Operación de doble botón
Fuente de alimentación	Aire comprimido (5-8 atmósferas)	Aire comprimido (5-8 atmósferas)
Sistema de seguridad	Cortina de luz de seguridad y control de seguridad	Cortina de luz de seguridad y control de seguridad
Ayuda de posicionamiento	No especificado	Posicionamiento láser
Material estructural principal	Acero 45# para componentes estructurales principales, galvanizado	Acero 45# para componentes estructurales principales, galvanizado
Acabado de chapa metálica	Pintura gris-blanca horneada	Pintura gris-blanca horneada
Dimensiones generales aproximadas (L x An x Al)	No especificado	Aproximadamente 750 x 760 x 1850 mm
Configuración básica	Cilindro de refuerzo neumático-hidráulico de 10T; cortina de luz de seguridad; control de seguridad; relé temporizador OMRON	Cilindro de refuerzo neumático-hidráulico ajustable de 10T; cortina de luz de seguridad; control de seguridad; relé temporizador OMRON; posicionamiento láser
Secuencia de operación	Colocar la lámina de electrodo grande cortada sobre el troquel, empujar el troquel a la posición de troquelado, presionar ambos botones de inicio para cerrar el troquel superior, luego soltar los botones para abrir el troquel superior y completar el troquelado.	No especificado

Máquina Automática De Corte De Láminas De Electrodos Para Baterías

Número de artículo: MQ06



Introducción

La máquina automática de corte de láminas de electrodos para baterías ofrece corte de longitud programable o seguimiento por sensor de fibra, un ancho máximo de 500 mm, velocidad ajustable de 1 a 8 m/min y un corte neumático preciso para una preparación consistente de electrodos en entornos de investigación de baterías, laboratorios y líneas de producción piloto.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de muestras de electrodos de batería	Corta láminas de electrodos a dimensiones controladas antes del trabajo de ensamblaje de celdas en I+D de baterías.	Las longitudes programables y la precisión de corte de $\pm 0,25$ mm respaldan formatos de muestra consistentes.
Laboratorios de desarrollo de electrodos	Prepara piezas repetidas de láminas de electrodos para evaluaciones de formulación, recubrimiento y desarrollo de procesos.	El ajuste de longitud por pantalla táctil, el control de cantidad y la velocidad ajustable respaldan los requisitos experimentales cambiantes.
Fabricación de celdas de batería a escala piloto	Procesa láminas de electrodos para flujos de trabajo de línea piloto donde se requieren dimensiones repetibles y conteos visibles.	Un ancho de corte máximo de 500 mm y una velocidad ajustable de 1-8 m/min respaldan un rendimiento controlado a escala piloto.
Corte de electrodos referenciado por sensor	Corta la lámina de electrodo cuando un sensor de fibra detecta la posición de seguimiento requerida.	El modo de seguimiento por sensor de fibra proporciona una alternativa definida al corte solo por longitud.
Producción de láminas de electrodos de longitud fija	Produce piezas de acuerdo con una longitud definida por el operador a través de la pantalla táctil.	La secuencia de alimentación y corte neumático crea un ciclo de corte controlado para piezas repetidas.
Operaciones de corte estándar de larga duración	Realiza trabajos de corte repetidos utilizando el rango de longitud de corte ajustable de 0,25-10 m de la configuración estándar.	Los ajustes de cantidad y conteo de 1-99 999 admiten tareas de corte programadas de mayor volumen.
Procesamiento de material entrante de láminas de electrodos	Convierte el material de lámina de electrodo alimentado por rollo en piezas especificadas utilizando un eje de desenrollado expansible neumático.	Los componentes de control de tensión y los rodillos accionados proporcionan una ruta organizada desde el desenrollado hasta el corte.
Procesamiento de láminas de materiales avanzados	Admite el corte de láminas de electrodos y materiales en lámina similares en entornos de laboratorio y procesamiento de materiales.	Las dos configuraciones disponibles permiten a los usuarios seleccionar el arreglo de detección, longitud y desenrollado apropiado para la tarea.

Parámetro	Configuración MQ06 de longitud fija y seguimiento por sensor de fibra	Configuración estándar MQ06
Método de corte	Corte de longitud fija y corte con seguimiento por sensor de fibra	Corte automático con ojo fotoeléctrico
Principio de funcionamiento	El motor paso a paso acciona rodillos de transmisión de goma para alimentar la lámina de electrodo; el cilindro neumático acciona la cuchilla de corte cuando se alcanza la longitud establecida o el sensor fotoeléctrico detecta la posición	Motor paso a paso y controlador importados con rodillos de alimentación de goma y acero; ojo fotoeléctrico y cilindro de corte neumático
Ancho máximo de corte	500 mm	500 mm
Longitud de corte	Se puede configurar libremente	0,25-10 m ajustable
Precisión de posicionamiento	No especificado	$\pm 0,5$ mm

Parámetro	Configuración MQ06 de longitud fija y seguimiento por sensor de fibra	Configuración estándar MQ06
Precisión de corte	± 0,25 mm	± 0,25 mm
Ajuste de cantidad de corte	1-9999 configurado libremente	1-99999 configurado libremente
Ajuste de conteo	1-9999	1-99999
Velocidad de corte	1-8 m/min, ajustable	1-8 m/min, ajustable
Precisión de corte de borde	±0,5 mm	±0,5 mm
Planitud de borde de corte	±0,5 mm	No especificado
Arreglo de desenrollado	Sección de desenrollado, motor de desenrollado y mecanismo de control de tensión	Desenrollado de eje neumático con mecanismo de control de tensión de polvo magnético y embrague de polvo magnético
Eje de desenrollado	Eje expansible neumático de Ø75	Eje expansible neumático de Ø75
Componentes de accionamiento	Motor paso a paso y controlador; motor de desenrollado	Motor paso a paso y controlador importados
Rodillos de alimentación	Rodillos de transmisión de goma	Conjunto de rodillo de goma y rodillo de acero
Componente de sujeción de material	No especificado	Cilindro de prensado de material
Actuador de corte	Cilindro de corte Airtac	Cilindro de corte Airtac
Cuchilla	Cuchilla de acero de alta velocidad incrustada	Cuchilla SKD11
Sensor	Sensor de fibra para seguimiento	Ojo fotoeléctrico
HMI y control	Pantalla táctil Taiwan Weinview; PLC Panasonic	Pantalla táctil Taiwan Weinview; PLC Panasonic
Dimensiones totales del equipo (L x An x Al)	1060x910x1350 mm	1200x1000x1100 mm
Fuente de alimentación	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ
Potencia	2,5 KW	1,5 KW
Peso del equipo	Aprox. 380 KG	Aprox. 1,0 tonelada
Dimensiones del embalaje (L x An x Al)	1150*1300*1650 mm	No especificado
Peso del embalaje	Aprox. 430 kg	No especificado

Máquina Automática De Troquelado Y Conformado De Láminas De Electrodos Para Baterías

Número de artículo: MQ04



Introducción

La máquina automática de troquelado y conformado de láminas de electrodos para baterías ofrece 30-40 ciclos por minuto, una precisión de corte de $\leq 0,1$ mm, rebabas de $\leq 0,015$ mm y una tasa de producto calificado $\geq 98\%$, garantizando una producción fiable de baterías de litio con un manejo estable de la banda y un control de alineación preciso de bucle cerrado.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de electrodos para baterías de litio	Troquela automáticamente material de bobina de electrodo positivo o negativo en formatos de hoja configurados para la fabricación posterior de celdas.	Mejora la consistencia dimensional y reduce la mano de obra de corte manual.
Líneas piloto de baterías	Admite el conformado de electrodos repetible durante la validación de procesos a escala piloto y la transferencia de producción.	Proporciona un rendimiento controlado y cantidades de lote programables.
I+D de baterías en laboratorio	Procesa bobinas de electrodos para celdas de moneda, celdas tipo bolsa y otros flujos de trabajo de ensamblaje orientados a la investigación donde se requieren muestras repetibles.	Reduce la variación entre muestras de prueba y mejora la repetibilidad experimental.
Desarrollo de materiales para electrodos	Maneja materiales de electrodos con espesores de 20 a 180 μm durante estudios de formulación y recubrimiento.	Permite la comparación de lotes de material con condiciones de corte controladas.
Preparación de láminas de alta precisión	Produce láminas de electrodos con una precisión de corte de $\leq 0,1$ mm y rebabas de $\leq 0,015$ mm cuando se opera en condiciones especificadas.	Ayuda a mantener bordes limpios y dimensiones de área activa consistentes.
Investigación de materiales avanzados	Proporciona conversión automatizada de bobina a hoja para materiales funcionales delgados utilizados en la investigación de materiales y baterías.	Combina alineación, control de tensión y recolección automática en un solo proceso.
Fabricación de lotes pequeños	Produce cantidades definidas utilizando conteos de troquelado configurados por pantalla táctil y precisión de paso.	Facilita la gestión de tiradas cortas mientras limita el desperdicio innecesario de material.

Parámetro	Especificación
Identificador del producto	MQ04
Aplicación	Troquelado y conformado automático de láminas de electrodos para baterías de litio
Formato de material entrante	Bobina
Ancho máximo de material entrante	≤ 300 mm
Diámetro máximo de bobina entrante	≤ 400 mm
Espesor del material entrante	20-180 μm
Rango de tamaño del producto	350 x 350 mm
Velocidad de producción	30-40 cortes/min
Tasa de producto calificado	$\geq 98\%$

Parámetro	Especificación
Tasa de fallos del equipo	≤5%; fallos causados únicamente por el equipo
Precisión de la dimensión de corte	≤0,1 mm
Altura de la rebaba	≤0,015 mm
Recolección de material terminado	Flujo automático hacia la bandeja de recepción
Manejo de recortes de borde	Recolección automática de recortes de borde

Parámetro	Especificación
Suministro eléctrico	AC220 ±10%
Consumo de energía	≤4,5 kW
Requisito de aire comprimido	≥0,6 MPa
Peso	2,0 T
Dimensiones totales	3200 × 1250 × 1500 mm, largo × ancho × alto

Función o ensamble	Configuración y rendimiento
Control de desenrollado	Motor de frecuencia variable con potenciómetro de detección de posición para desenrollado inteligente de velocidad variable
Control de tensión	Mecanismo de rodillo flotante que mantiene la tensión adecuada del electrodo
Alineación de banda	Mecanismo de corrección por servomotor de precisión con sensor de alineación y control de bucle cerrado de alta precisión
Accionamiento de alimentación	Servomotor con reductor planetario de precisión
Superficie del rodillo de alimentación	Rodillo de caucho de nitrilo
Estación de troquelado	Estación de troquelado única de alta velocidad
Sistema de control principal	Control por programa PLC
Interfaz de operador	Pantalla táctil para establecer la precisión del paso y la cantidad de troquelado
Ajuste de la plataforma de troquelado inferior	Movimiento vertical controlado por motor paso a paso con ajuste mediante pantalla táctil para cada desplazamiento de paso hacia arriba o hacia abajo
Accionamiento de recolección de recortes	Motor de velocidad ajustable
Transportador de recortes de borde	Sistema de recolección por cinta de tracción utilizando una cinta transportadora de papel marrón

Ensamblaje	Componentes principales
Ensamblaje de desenrollado y alineación	Marco principal de tubo cuadrado pintado, motor de frecuencia variable, varilla de empuje de servomotor, rodillo de aluminio endurecido con superficie marrón, componentes metálicos chapados y componentes de aleación de aluminio
Ensamblaje de rodillo frontal	Componentes metálicos chapados y tambor de rodillo metálico chapado
Ensamblaje de alimentación de rodillos emparejados	Base metálica chapada, servomotor, reductor planetario, rodillo de caucho de nitrilo, cilindro de presión para unión de cinta y plataforma de acero inoxidable para unión de cinta
Ensamblaje de troquelado	Base de máquina de fundición con transmisión metálica y componentes móviles
Ensamblaje de recolección de recortes de borde	Motor de velocidad ajustable, tambor de rodillo metálico chapado, paneles laterales de aleación de aluminio y cinta transportadora de papel marrón

Troqueladora Semiautomática De Láminas De Electrodo Para Celdas Tipo Bolsa

Número de artículo: MQ03



Introducción

Troqueladora semiautomática de electrodos para celdas tipo bolsa con posicionamiento por infrarrojos, fuerza ajustable de 3T o 5T, precisión de $\pm 0,1$ mm, capacidad de 800-2000 piezas por hora, bordes limpios y protección mediante cortina de luz de seguridad para una investigación de baterías fiable y flujos de trabajo de producción de laboratorio escalables.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Prototipado de electrodos para celdas tipo bolsa	Corta láminas de cátodo y ánodo en formatos de celda tipo bolsa repetibles durante la fase inicial de desarrollo de baterías.	Admite dimensiones de electrodo consistentes y una iteración más rápida entre diseños de celdas.
Ensamblaje de celdas de baterías de iones de litio	Prepara piezas de electrodos antes del apilado, alineación, posicionamiento de pestañas y ensamblaje de la celda tipo bolsa.	Reduce los defectos en los bordes que podrían interferir con el ensamblaje posterior de la celda.
Laboratorios de I+D de baterías	Proporciona una preparación de muestras repetible para investigadores que evalúan materiales de electrodos, niveles de carga y configuraciones de celdas.	Ofrece mayor rendimiento que el corte manual manteniendo la flexibilidad del operador.
Fabricación de celdas a escala piloto	Procesa pequeños lotes de láminas de electrodos para la validación de procesos y pruebas de preproducción.	Cierra la brecha operativa entre las herramientas manuales y los equipos de producción totalmente automáticos.
Investigación de materiales avanzados	Corta materiales de láminas experimentales y muestras recubiertas en geometrías de prueba controladas.	Permite la preparación eficiente de múltiples muestras para pruebas comparativas.
Investigación universitaria y académica	Apoya a los laboratorios de enseñanza y grupos de investigación que realizan experimentos de fabricación de baterías o procesamiento de materiales.	Combina dimensiones compactas, funcionamiento sencillo y protección de seguridad práctica.
Formatos de electrodos personalizados	Maneja dimensiones de corte específicas del proyecto cuando los clientes requieren formatos que superan los tamaños de trabajo estándar.	Proporciona una plataforma de preparación personalizable para diseños de celdas especializados.

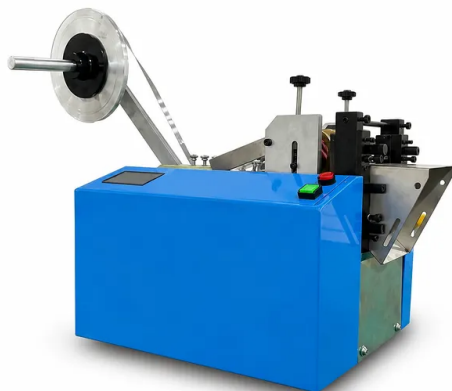
Parámetro	Variante MQ03 280 mm	Variante MQ03 320 mm
Tamaño máximo de corte	280 incluyendo pestaña x 180 mm; personalizable según los requisitos del cliente	320 incluyendo pestaña x 240 mm; personalizable según los requisitos del cliente
Cilindro de refuerzo	3T	5T
Dimensiones externas	L580 x A455 x A900 mm	L700 x A440 x A970 mm
Peso del equipo	170 kg	220 kg

Parámetro	Especificación
Rebaba vertical	≤ 15 μ m
Rebaba horizontal	≤ 20 μ m
Vida útil del troquel en uso normal	≥ 30.000 operaciones

Parámetro	Especificación
Precisión de corte	+/-0,1 mm
Carrera de troquelado	150 mm
Capacidad	800-2000 EA/H; la eficiencia de troquelado de material en lámina es ligeramente inferior
Fuente de alimentación	220 V/50 Hz
Potencia	100 W
Aire comprimido	0,5 MPa-0,8 MPa
Ajuste de fuerza y velocidad de corte	Accionamiento por cilindro de refuerzo gas-líquido; la fuerza y la velocidad de corte son ajustables
Cantidad de corte estándar	2 piezas por ciclo
Rango de cantidad de corte	1-8 piezas por ciclo, dependiendo del tamaño del electrodo
Sistema de posicionamiento	Dispositivo de posicionamiento por infrarrojos
Protección de alimentación	Cortina de luz de seguridad en la abertura de alimentación del equipo
Conjuntos mecánicos principales	Sección de guía de alimentación, conjunto de troquel superior, conjunto de plantilla inferior, sección de accionamiento, sección de guía, cubierta externa y marco, sección de base y sección de descarga
Componentes eléctricos y estándar	Componentes de control eléctrico, cilindro de refuerzo, componentes neumáticos, rodamientos y componentes de movimiento, y cortina de luz de seguridad
Componentes de control eléctrico	Omron / Chint o equivalente
Proveedor del cilindro de refuerzo	Taiwan Jiuli / Xintuo o equivalente
Componentes neumáticos	SMC / Taiwan Airtac
Rodamientos y componentes de movimiento	NSK / Taiwan Baolong
Cortina de luz de seguridad	SUNX o equivalente
Método de funcionamiento	Coloque la lámina de electrodo en la posición de troquelado, presione la válvula de pedal, permita que el cilindro de refuerzo accione el juego de troqueles hacia abajo y retire el electrodo terminado después del corte
Limpieza rutinaria	Limpie regularmente la placa de troquelado y los componentes de guía para mantenerlos limpios
Lubricación	Aplique lubricante en las áreas de movimiento lineal de las columnas guía de bolas y los casquillos guía para mantener un movimiento suave
Almacenamiento a largo plazo	Cuando el equipo no se utilice durante un periodo prolongado, limpie las superficies de los componentes móviles y aplique aceite antioxidante
Inspección de sujetadores	Inspeccione periódicamente los tornillos, tuercas, pasadores y otros sujetadores para evitar que se aflojen y reducir el riesgo de incidentes de seguridad personal o del equipo
Seguridad operativa	No coloque las manos u otras partes del cuerpo en el troquel, las áreas de movimiento de la columna guía de bolas y el casquillo, u otras zonas peligrosas durante el funcionamiento
Operación por varias personas	Se prohíbe la operación por dos o más personas al mismo tiempo para evitar lesiones accidentales
Restricciones de servicio	El personal no cualificado y el personal no autorizado no deben desmontar ni ajustar el equipo
Restricción de servicio eléctrico	Los componentes del circuito no deben desmontarse sin autorización

Máquina Cortadora De Tiras De Níquel De 0.1Mm Y 10M

Número de artículo: MQ09



Introducción

Máquina de corte de precisión para tiras de níquel en procesos de fabricación de baterías, capaz de manejar cobre, aluminio, cinta de lámina de cobre y tiras de níquel con longitudes de corte ajustables, anchos de 0.1 a 100 mm y un rendimiento fiable de 150 cortes por minuto para equipos de producción en laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de tiras de níquel para baterías	Corta la tira de níquel de la batería a la longitud y ancho requeridos antes de las actividades de fabricación o investigación relacionadas con la batería.	El ajuste de longitud de 1 mm a 100 m admite diferentes requisitos de tiras preparadas.
Procesamiento de lámina de cobre	Procesa lámina de cobre en secciones de tira definidas para la preparación de materiales de laboratorio y flujos de trabajo de baterías relacionados.	Admite anchos de corte de 0.1 a 100 mm.
Preparación de lámina de aluminio	Corta materiales de tira de lámina de aluminio donde se requieren dimensiones controladas antes de su posterior manipulación o montaje.	Proporciona una velocidad de corte especificada de 150 cortes por minuto.
Conversión de cinta de lámina de cobre	Prepara cinta de lámina de cobre en longitudes seleccionadas para tareas de investigación, desarrollo y preparación de procesos.	El ajuste de longitud libremente ajustable reduce la dependencia de disposiciones de corte de longitud fija.
Flujos de trabajo de laboratorio de materiales de electrodos	Admite la preparación de materiales en tira que involucran láminas y tiras de níquel utilizadas en entornos de I+D de baterías.	Una unidad está especificada para lámina de cobre, lámina de aluminio, cinta de lámina de cobre y tira de níquel para baterías.
Preparación de muestras de materiales avanzados	Corta materiales en tira metálicos y no metálicos compatibles en dimensiones adecuadas para flujos de trabajo experimentales y de evaluación.	El control basado en ARM y el cortador de acero de alta velocidad SKD-11 forman una configuración de corte definida.
Estaciones de preparación de producción	Proporciona corte repetido de los materiales en tira indicados para actividades organizadas de preprocesamiento.	150 cortes por minuto proporcionan una referencia de rendimiento clara para la planificación de procesos.
Investigación académica de materiales	Ayuda a los equipos de investigación a preparar especímenes de láminas, cintas y tiras con longitudes y anchos seleccionables.	Las dimensiones compactas de 360x300x350 mm facilitan la planificación de la instalación en laboratorios con espacio limitado.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	MQ09
Uso principal	Corte de diversos materiales en tira metálicos y no metálicos, incluyendo lámina de cobre, lámina de aluminio, cinta de lámina de cobre y tira de níquel para baterías
Modo de control	Sistema de control ARM de última generación
Sistema de motor	Motor de CA de alta potencia
Material del cortador	Acero de alta velocidad SKD-11 importado
Material de la correa	Correa importada
Longitud de corte	1mm~100m libremente ajustable

Parámetro	Especificación
Ancho de corte	0.1~100mm
Velocidad de corte	150 cortes/min
Potencia de entrada	CA/220V/50,60Hz
Potencia	Potencia máxima 500W
Dimensiones totales	360300350mm
Peso	26KG

Troqueladora Hidráulica Compacta De Laboratorio Para Posicionamiento

Número de artículo: MQ01



Introducción

La troqueladora hidráulica compacta de posicionamiento para la preparación de electrodos de batería y láminas de litio en laboratorio ofrece cortes precisos y sin rebabas, compatibilidad con cajas de guantes y control de presión ajustable protegido para flujos de trabajo fiables en la fabricación de celdas de investigación con cambios rápidos de troquel para el uso diario.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos de baterías de iones de litio	Troquelado de láminas de electrodos positivos y negativos en las formas de muestra o componentes de celda requeridas durante la investigación de baterías.	Produce cortes precisos con una precisión especificada de $\pm 0,1$ mm y evita rebabas, desprendimiento de polvo y marcas de presión.
Corte de láminas de litio	Corte y formación de láminas de litio para trabajos de laboratorio con baterías donde se necesita un manejo de material en entorno cerrado.	El equipo compacto puede colocarse y operarse dentro de una caja de guantes.
Fabricación de celdas de I+D de baterías	Preparación de componentes de electrodos antes de las actividades de ensamblaje de celdas en laboratorio.	El reemplazo rápido de troqueles admite cambios entre geometrías de corte utilizadas en flujos de trabajo de investigación.
Preparación de muestras de investigación de celdas tipo moneda	Formación de pequeñas piezas de electrodos para conjuntos de muestras de investigación de baterías y estudios comparativos de materiales.	Un tamaño máximo de punzonado de 120x80 mm se adapta a tareas compactas de corte de láminas de electrodos.
Desarrollo de materiales para electrodos	Preparación de especímenes de electrodos positivos o negativos con formas consistentes mientras se evalúan las formulaciones de materiales activos y las condiciones de recubrimiento.	El corte hidráulico sin vibraciones favorece la formación estable de láminas de electrodos.
Laboratorios académicos de baterías	Laboratorios de enseñanza e investigación que preparan muestras de electrodos de batería o láminas de litio en espacios de laboratorio limitados.	Las dimensiones generales pequeñas y el funcionamiento manual sencillo se adaptan a entornos de laboratorio compactos.
Procesamiento de baterías en caja de guantes	Preparación en entorno cerrado de láminas de litio y piezas de electrodos en flujos de trabajo que requieren la colocación en caja de guantes.	La unidad puede colocarse dentro de la caja de guantes mientras mantiene la observación de la presión a través de su manómetro integrado.
Corte repetitivo de electrodos	Corte rutinario de láminas de electrodos para programas continuos de I+D de baterías.	La vida útil del troquel de al menos 30 000 ciclos en condiciones de uso normal admite la preparación repetida en laboratorio.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	MQ01
Materiales adecuados	Láminas de electrodos positivos de batería, láminas de electrodos negativos de batería, láminas de litio
Función principal	Troquelado y conformado

Parámetro	Especificación
Tamaño máximo de punzonado	120x80 mm (se puede personalizar según los requisitos del cliente)
Precisión de punzonado	±0,1 mm
Carrera de troquelado	35 mm
Método de accionamiento	Accionamiento hidráulico
Observación de presión	Manómetro integrado
Protección de presión	Válvula de alivio de aceite de seguridad incorporada; presión ajustable y límite superior de presión configurable
Estructura guiada	Cuatro postes guía
Reemplazo de troquel	Reemplazo cómodo y rápido
Vida útil del troquel	≥30 000 veces en uso normal
Calidad de corte	Sin rebabas, desprendimiento de polvo ni marcas de presión
Características de funcionamiento	Sin vibraciones ni fugas de aceite durante el troquelado
Material estructural	Acero cromado de alta resistencia
Tratamiento de superficie	Tratamiento de galvanoplastia y recubrimiento en aerosol respetuoso con el medio ambiente
Uso en caja de guantes	Se puede colocar y operar dentro de una caja de guantes
Dimensiones generales	223170325 mm
Peso	25 kg
Secuencia de funcionamiento manual	Colocar la lámina de electrodo; apretar el volante de la válvula de liberación de aceite en el sentido de las agujas del reloj hasta la posición límite; mover repetidamente la palanca manual para elevar y presionar; aflojar el volante en sentido contrario a las agujas del reloj media vuelta para la apertura automática del troquel y la retirada de la pieza

Máquina Troqueladora De Láminas De Electrodo Para Baterías De Iones De Litio Totalmente Automática

Número de artículo: MQ08

Introducción

La máquina troqueladora de láminas de electrodo para baterías de iones de litio totalmente automática integra el desenrollado, la alineación, la formación de pestañas, la inspección por CCD, la eliminación de polvo y el rebobinado para una producción precisa y a alta velocidad de electrodos recubiertos continuos.

[Aprende más](#)



Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de electrodos de baterías de litio de potencia	Forma pestañas en láminas de electrodos en rollo recubiertas continuamente para procesos de fabricación de baterías de potencia.	Integra el manejo de rollos, el corte de pestañas, la inspección y el rebobinado para una secuencia de producción coordinada.
Preparación de electrodos de celdas de iones de litio	Produce láminas de electrodos con longitudes de 150-500 mm, incluida la pestaña, para operaciones posteriores de ensamblaje de celdas.	Admite dimensiones de electrodo controladas con una precisión especificada de ± 0.2 mm.
Procesamiento posterior de la línea de recubrimiento continuo	Maneja rollos de electrodos recubiertos después del recubrimiento continuo, utilizando desenrollado y corrección automáticos antes del troquelado.	Reduce el manejo manual de rollos dentro del proceso de formación de electrodos.
Fabricación de pestañas de electrodos	Crea pestañas de electrodos formadas manteniendo los límites de rebaba establecidos tanto en dirección longitudinal como transversal.	Admite el control de calidad de los bordes con rebabas longitudinales ≤ 15 μ m y rebabas transversales ≤ 10 μ m.
Inspección de calidad de electrodos en línea	Utiliza detección de defectos por CCD y detección dimensional por CCD durante el procesamiento continuo de electrodos.	Añade funciones de inspección directamente en el flujo de trabajo de producción.
Conversión de rollos de electrodos de gran volumen	Procesa rollos de alimentación con un diámetro exterior de ≥ 750 mm y un peso de ≤ 500 kg, luego rebobina automáticamente los rollos de salida.	Admite el procesamiento sostenido de material con una velocidad de producción de ≥ 35 m/min.
Control del proceso de fabricación de baterías	Proporciona objetivos de rendimiento definidos para la tasa de calificación del producto y la tasa de fallas del equipo.	Admite la planificación de la producción en torno a una tasa de productos calificados ≥ 99.5 % y una tasa de fallas del equipo ≤ 2 %.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	MQ08
Función principal	Formación de láminas de electrodos de baterías de litio de potencia para procesos de recubrimiento continuo
Forma de material aplicable	Lámina de electrodo en rollo / lámina de electrodo recubierta continua
Funciones del proceso	Desenrollado automático de electrodos en rollo; corrección de electrodos; troquelado de pestañas; inspección de defectos por CCD; eliminación de polvo de electrodos; inspección dimensional por CCD; rebobinado automático de electrodos
Longitud de la lámina de electrodo	150-500 mm (incluida la pestaña)
Diámetro interior del núcleo del rollo de alimentación	6 pulgadas
Diámetro exterior del rollo de alimentación	≥ 750 mm
Peso del rollo de alimentación	≤ 500 kg

Parámetro	Especificación
Diámetro exterior del rollo de recogida	≤ 750 mm
Velocidad de producción del equipo	≥ 35 M/min (diseño ≥ 45 M/min)
Precisión dimensional de la lámina de electrodo	$\pm 0,2$ mm
Vida útil del molde	Más de 1 millón de ciclos por uso; más de 10 operaciones de rectificado
Rebaba longitudinal	≤ 15 μ m
Rebaba transversal	≤ 10 μ m
Pulcritud de rebobinado	± 1 mm
Ruido del equipo	≤ 75 db (a una distancia de 1 M de la máquina)
Suministro eléctrico	CA 380V $\pm$ 5%, trifásica 50Hz
Potencia de arranque	≤ 40 Kw
Potencia de funcionamiento	≤ 30 Kw
Suministro de aire	Aire comprimido 0,5-0,6 Mpa
Consumo de aire	1000 L/min
Dimensiones del equipo	Aproximadamente 9500x2300x2700 (cuerpo principal)
Color de apariencia estándar	Gris cálido estándar 1C; las solicitudes de color del cliente requieren una tarjeta de color
Peso del equipo	Aproximadamente 15000 kg
Tasa de producto calificado	$\geq 99,5$ %
Tasa de fallas del equipo	≤ 2 %
Temperatura ambiente aplicable	0-50 °C



Kintek Solution

es Head Quarter: No.11 Changchun Road,
450000,Zhengzhou, China
Hongkong Office: ZJ 300, 300 Lockhart Road, Wan Chai,
Hongkong
Canada Office: Boulevard Graham, Mont-Royal, QC, H3P
2C7, Canada

WhatsApp