



KINTEK SOLUTION

Cortadora 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.



Máquina De Corte Longitudinal Y Segmentado De Película De Aluminio-Plástico Para Baterías De Litio Tipo Bolsa

Número de artículo: FQ01



Introducción

Equipo de precisión para el corte longitudinal y segmentado de películas de aluminio-plástico para el embalaje de baterías de litio tipo bolsa (pouch), que ofrece tensión controlada, anchos flexibles, longitudes precisas y un alto rendimiento para flujos de trabajo de fabricación de celdas fiables en entornos de investigación, planta piloto y producción con un funcionamiento estable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de embalaje para baterías de litio tipo bolsa	Corta rollos de laminado de aluminio-plástico de 500 mm de ancho y los corta en secciones programadas para flujos de trabajo de embalaje de celdas tipo bolsa flexibles.	Produce secciones de material adaptadas a las dimensiones requeridas de la película para bolsas.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Prepara secciones de película cortas o variadas para programas de desarrollo utilizando longitudes de segmento de 10 mm a 500 mm.	Admite cambios de formato sin necesidad de un proceso de corte independiente.
Fabricación de celdas tipo bolsa en línea piloto	Convierte material en rollo en piezas de película de embalaje repetibles para la construcción de celdas a escala piloto y verificación de procesos.	Combina desenrollado, alimentación, corte longitudinal y corte por segmentos controlados en un solo flujo de trabajo.
Conversión de película para bolsas de producción	Procesa película de aluminio-plástico a una velocidad de aproximadamente 3.000 a 12.000 piezas por hora, sujeto a la longitud de corte.	Proporciona un rendimiento adecuado para la preparación recurrente de material de embalaje.
Preparación de material de embalaje de múltiples anchos	Corta longitudinalmente la película a anchos de entre 55 mm y 500 mm antes del corte por segmentos.	Permite obtener múltiples requisitos de ancho terminado a partir de un rollo de ancho completo.
Preparación de material para ensamblaje de celdas	Crea piezas de película de aluminio-plástico cortadas antes de los pasos de formación de bolsas y ensamblaje de baterías posteriores.	Entrega material de tamaño consistente para una preparación de producción organizada.
Procesamiento de película laminada flexible	Maneja película de aluminio-plástico con un ancho máximo de rollo cargado de 500 mm y un diámetro máximo de rollo cargado de 350 mm.	Acomoda un stock de rollos sustancial dentro del envoltorio especificado de la máquina.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	FQ01
Material aplicable	Película de aluminio-plástico para baterías de litio tipo bolsa
Función de procesamiento	Corte longitudinal y corte por segmentos
Fuente de alimentación de entrada	220V/50Hz
Potencia	1.5KW
Requisito de aire comprimido	≥0.5MPa
Peso del equipo	Aproximadamente 300KG
Requisito de carga del suelo de instalación	□ 0.5 T/m2

Parámetro	Especificación
Dimensiones del equipo (L x An x Al)	≈1142x800x1100mm
Ancho de corte longitudinal	Mínimo 55mm-500mm
Longitud de corte de segmento	10mm-500mm
Precisión de corte de segmento	±0.1mm
Ancho máximo de rollo cargado	500mm
Diámetro máximo de rollo cargado	350mm
Capacidad del equipo	Aproximadamente 3000-12000 piezas/hora, dependiendo de la longitud de corte
Método de alimentación de material	Dos rodillos accionados por un motor paso a paso de alta potencia
Método de desenrollado	Desenrollado activo motorizado con regulación de velocidad
Propósito del control de tensión	Mantiene una tensión constante de la banda de material
Sistema de control primario	PLC y pantalla táctil importados
PLC	Xinjie
Interfaz hombre-máquina	Xinjie
Placa base	Placa de acero 45# con superficie cromada
Acabado de placa de cubierta y refuerzo	Pintado
Marco principal	Marco de tubo cuadrado pintado
Material de la cuchilla de corte de segmentos	SKD11
Material del rodillo de caucho	Caucho nitrílico
Propiedades del rodillo de caucho	Resistente a la corrosión y no deformable
Componentes neumáticos	AirATC / Xingchen

Cortadora Continua De Electrodo De Batería De Litio Para Celdas 4680 Sin Lengüeta

Número de artículo: FQ07



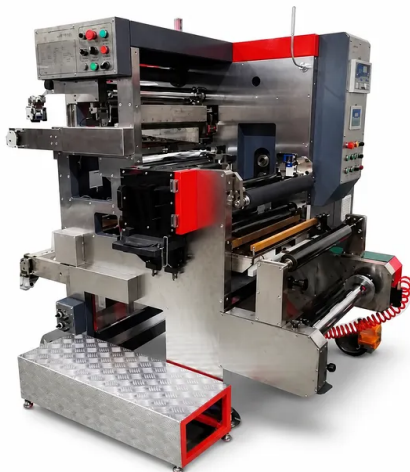
Introducción

La cortadora continua de electrodos de batería de litio ofrece un procesamiento controlado de múltiples tiras, tensión de bucle cerrado, guiado de banda de precisión, extracción de polvo y un rebobinado estable para las exigentes líneas de fabricación de electrodos de celdas 4680 sin lengüeta, cumpliendo con los requisitos de ancho, espesor, velocidad, rebaba y rectitud de la lámina recubierta.

[Aprende más](#)

Cortadora Continua De Láminas De Electrodos Para Baterías De Litio, Ancho De Corte De 7 A 500 Mm

Número de artículo: FQ04



Introducción

Cortadora continua de láminas de electrodos para baterías de litio con un ancho de corte de 7 a 500 mm, manejo estable de la banda, recolección de recortes de borde, extracción de polvo y procesamiento preciso de rollo a rollo para electrodos recubiertos en sistemas de fosfato de hierro y litio, ternarios, grafito y óxidos.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Corte de electrodos de fosfato de hierro y litio	Procesa láminas de electrodos positivos o negativos de fosfato de hierro y litio prensadas en anchos de tira especificados para la fabricación posterior de celdas.	Admite una preparación repetible en un rango de ancho de corte de 7 a 500 mm.
Materiales de óxido de cobalto y litio y óxido de manganeso y litio	Corta electrodos de lámina de aluminio o cobre recubiertos utilizados en sistemas de óxido de cobalto y litio y óxido de manganeso y litio.	Acomoda múltiples sistemas de materiales de cátodo establecidos en una sola plataforma de procesamiento.
Electrodos ternarios y de níquel, cobalto y manganeso	Maneja láminas de electrodos ternarios y de óxido de litio, níquel, cobalto y manganeso antes del ensamblaje de la celda o procesamiento de laboratorio adicional.	Proporciona alimentación continua controlada, corte configurado y recolección de rollos separados.
Preparación de electrodos de titanato de litio	Procesa rollos de electrodos de titanato de litio para investigación, desarrollo y flujos de trabajo de baterías a escala piloto.	Combina velocidad de corte ajustable con soporte de tensión y alineación.
Procesamiento de ánodos de grafito de carbono	Corta lámina de cobre recubierta de grafito de carbono utilizada para la preparación de ánodos y la fabricación de celdas posteriores.	Admite espesores de lámina de cobre de 6 a 30 micrómetros y anchos de 50 a 500 mm.
I+D de baterías y producción piloto	Produce tiras de electrodos para el desarrollo de procesos a escala de laboratorio, comparación de materiales y estudios de fabricación piloto.	Ofrece un ajuste de ancho flexible y compatibilidad con múltiples químicas de electrodos.
Investigación de materiales avanzados	Aplica corte de rollo a rollo controlado a materiales de lámina recubiertos utilizados en la investigación académica e industrial de materiales.	Proporciona una ruta de procesamiento definida para evaluar el ancho de la tira, la rebaba, la rectitud y el rendimiento del bobinado.

Parámetro	Especificación	Notas
Número de artículo del producto	FQ05	Equipo de corte continuo de láminas de electrodos para baterías de litio
Sistemas adecuados	Fosfato de hierro y litio, óxido de cobalto y litio, óxido de manganeso y litio, ternario, óxido de litio, níquel, cobalto y manganeso, titanato de litio, grafito de carbono y otros sistemas de electrodos después del recubrimiento y prensado	Se aplica a láminas de electrodos recubiertas y prensadas
Método de corte	Corte con cuchillas combinadas	El grupo de cuchillas se organiza según la especificación del proceso requerida
Método de bobinado	Bobinado compensado de eje diferencial de dos ejes	Las tiras terminadas se recolectan por separado en rollos
Velocidad mecánica de funcionamiento	50 m/min	Velocidad mecánica máxima del equipo
Velocidad de corte	0 a 40 m/min	Determinado según el efecto de corte

Parámetro	Especificación	Notas
Ancho de corte garantizado	7 a 500 mm	Rango de ancho de corte del proceso
Ancho de diseño de la cara del rollo	650 mm	Ancho de la cara del rollo diseñado

Sustrato	Espesor	Ancho	Diámetro máximo del rollo
Lámina de aluminio Al	8 a 30 micrómetros	50 a 500 mm	400 mm
Lámina de cobre Cu	6 a 30 micrómetros	50 a 500 mm	400 mm

Parámetro	Especificación
Rango de espesor del electrodo	70 a 250 micrómetros
Dimensiones del equipo principal Largo x Ancho x Alto	Aproximadamente 1850 x 1900 x 1865 mm
Dimensiones del extractor de polvo Largo x Ancho x Alto	Aproximadamente 800 x 800 x 1400 mm
Dimensiones del carro portacuchillas Largo x Ancho x Alto	Aproximadamente 1200 x 400 x 1000 mm
Sistema de alineación	Sistema de alineación de bordes
Soporte de control de tensión	Sistema de transmisión de tensión
Gestión de polvo	Sistema de extracción de polvo
Manejo de material de borde	Materiales de ambos bordes laterales recolectados por el mecanismo de material de borde

Cortadora Longitudinal Continua Para Láminas De Electrodos De Baterías De Litio, Ancho De Corte De 200 A 560 Mm

Número de artículo: FQ03



Introducción

La cortadora continua de láminas de electrodos para baterías de litio procesa electrodos recubiertos en rollos con anchos de 200 a 560 mm, contando con control de tensión de bucle cerrado, guiado de banda de precisión, eliminación de polvo y rebobinado con doble eje diferencial.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de electrodos de fosfato de hierro y litio	Corta rollos de electrodos positivos y negativos calandrados utilizados en la fabricación de celdas de fosfato de hierro y litio.	El manejo controlado de la banda permite una preparación estable de múltiples tiras de electrodos a partir de rollos madre anchos.
Procesamiento de electrodos de níquel, cobalto y manganeso	Convierte láminas de electrodos calandradas para sistemas de materiales de óxido de níquel, cobalto y manganeso en formatos de tira especificados.	El corte rotativo de precisión ayuda a mantener anchos de corte definidos y un rendimiento controlado de rebabas metálicas.
Líneas de celdas de óxido de cobalto y litio y manganato de litio	Procesa materiales de electrodos recubiertos y laminados para la fabricación de baterías de óxido de cobalto y litio y manganato de litio.	El rebobinado doble superior e inferior separa las tiras cortadas en rollos terminados ordenados.
Conversión de electrodos de titanato de litio	Maneja material de electrodo de titanato de litio calandrado dentro de los límites admitidos de lámina, espesor de electrodo y diámetro de rollo.	La tensión de bucle cerrado y el guiado automático de banda promueven un movimiento estable de bandas recubiertas sensibles.
Preparación de ánodos de grafito y carbono	Corta láminas de electrodos negativos a base de grafito o carbono después del recubrimiento y calandrado.	El cepillado y la extracción integrados eliminan el polvo suelto generado alrededor de la etapa de corte.
Desarrollo de formatos de electrodos en líneas piloto	Produce anchos de múltiples tiras repetidos, incluida la configuración especificada de 56/58 mm (uno de nueve), para el desarrollo y evaluación de procesos.	La operación continua ajustable permite a los equipos establecer condiciones de corte basadas en resultados de corte reales.
Recuperación de recortes de borde en fabricación de baterías	Recolecta los recortes laterales generados durante la conversión de tiras de electrodos utilizando un manejo de residuos dedicado.	La tensión de desecho ajustable de forma independiente ayuda a mantener una recolección estable del material de borde.

Parámetro	Especificación	Notas
Número de artículo en sitio	FQ03	
Sistemas de electrodos adecuados	Fosfato de hierro y litio, óxido de cobalto y litio, manganato de litio, materiales ternarios, óxido de níquel, cobalto y manganeso, titanato de litio, carbono, grafito y sistemas relacionados	Para láminas de electrodos recubiertas y calandradas
Tipo de desenrollado	Desenrollado central de eje único	
Método de empalme	Empalme manual de banda	
Control de tensión	Sistema automático de control de tensión de bucle cerrado y continuo	
Método de corte	Cuchillas de disco circular para corte rotativo continuo simultáneo de múltiples tiras	Corte de rollo tipo cuchilla
Ancho de corte garantizado	200-560 mm	

Parámetro	Especificación	Notas
Especificación de corte	56/58 mm, uno de nueve, dos grupos	Cada porta cuchillas incluye cuchillas, espaciadores y manguitos
Ancho de corte efectivo	Máximo 530 mm	
Precisión del ancho de corte	+/-0,05 mm	
Ancho de diseño de la cara del rodillo	650 mm	
Velocidad mecánica de funcionamiento	50 m/min	
Ajuste de velocidad mecánica	Máximo 50 m/min, continuamente ajustable	
Velocidad de corte	20-50 m/min	Determinado por el resultado del corte
Velocidad de aceptación de corte	50 m/min	
Rango de espesor del electrodo	80-250 um	
Espesor de electrodo cortable	90-300 um	
Espesor de lámina de aluminio entrante	10-30 um	Ancho 100-560 mm; diámetro máximo de rollo 450 mm
Espesor de lámina de cobre entrante	6-30 um	Ancho 100-560 mm; diámetro máximo de rollo 450 mm
Espesor de lámina de cobre adaptable	5-20 um	
Espesor de lámina de aluminio adaptable	10-25 um	
Ancho máximo de lámina	560 mm	
Diámetro máximo del rollo de desenrollado	Phi 450 mm	
Peso máximo de desenrollado	250 kg	
Diámetro interior del núcleo de desenrollado	Phi 3 pulgadas (Phi 76,2 mm)	
Desplazamiento y precisión del controlador de guiado de banda	+/-50 mm; +/-0,2 mm	Control de corrección de desenrollado
Método de rebobinado	Conjuntos superior e inferior de dispositivos de bobinado de eje diferencial	
Configuración del eje diferencial	Método Nishimura	
Ancho máximo de rebobinado	650 mm	Equipado con eje diferencial 40#
Diámetro máximo de rebobinado	Phi 450 mm	
Diámetro del eje de rebobinado	Diámetro interior de Phi 3 pulgadas	Núcleo de rebobinado suministrado por el usuario
Precisión de rebobinado	+/-0,4 mm	
Rodillo de presión de rebobinado	Rodillo de laminación de dos ruedas	Ayuda a evitar que el borde del rollo bobinado se enrolle
Rebaba metálica longitudinal	Menos de 8 um	Más allá de la superficie de recubrimiento del electrodo; en la dirección más allá del electrodo
Rebaba metálica transversal	Menos de 10 um	En la dirección del electrodo
Serpenteo del electrodo	+/-0,5 mm/1000 mm	Curvatura en la dirección de corte; medido fijando ambos extremos de una tira plana contra una regla de un metro y verificando la separación máxima
Cuchillas de corte	Cuchillas de aleación de carburo de tungsteno nacionales	
Tamaños de cuchillas suministrados de serie	Phi 100 x Phi 65 x 0,7 (30 grados); Phi 100 x Phi 55 x 2,0 (90 grados)	Estándar de fábrica

Parámetro	Especificación	Notas
Diámetro exterior mínimo utilizable de la cuchilla superior	Phi 96 mm	
Sistema de limpieza	El dispositivo de eliminación de polvo cepilla y extrae el polvo flotante después del corte; incluye extracción de polvo en la cuchilla superior	
Manejo de recortes de borde	Dispositivo independiente de recolección con rodillos de presión	Tensión de recortes de borde ajustable manualmente; recortes de borde superiores a 3 mm, con 5 mm recomendados para una recolección estable
Suministro eléctrico	Trifásico 380 V / 30 A / 50 Hz	
Consumo de aire	450 L/h	
Potencia total	Aproximadamente 5 kW	
Disponibilidad del equipo	Al menos 95%	
Dimensiones generales del equipo	Aproximadamente 1800 x 2200 x 1900 mm	Largo x ancho x alto
Dimensiones del colector de polvo	Aproximadamente 800 x 600 x 1400 mm	Largo x ancho x alto
Dimensiones del carro porta cuchillas	Aproximadamente 1200 x 400 x 1000 mm	Largo x ancho x alto
Peso	Aproximadamente 3,5 t	
Color estándar del equipo	Gris oscuro	
Documentación incluida	Manual de operación en chino, manual de mantenimiento del equipo y documentación de los componentes adquiridos	
Secuencia de operación	Carga mediante carro de transferencia al eje de desenrollado, plataforma de empalme, rodillo de tracción, grupo de cuchillas, grupo de rodillos, rebobinado con eje diferencial superior e inferior y bobinado de recortes de borde	Establecer la tensión requerida del electrodo, cambiar el guiado de banda al modo automático e iniciar el corte, bobinado y recolección automáticos

Máquina De Corte Y Hendido De Película De Aluminio Y Plástico De 50 Mm A 600 Mm

Número de artículo: FQ05



Introducción

La máquina de corte y hendido de precisión para película de aluminio y plástico procesa películas de embalaje para celdas tipo bolsa de 50 mm a 600 mm, con tensión ajustable, corte longitudinal preciso y control de rebobinado sincronizado para una preparación de producción fiable en operaciones de fabricación de baterías de litio y líneas de investigación.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de película para embalaje de celdas tipo bolsa	Corta película de aluminio y plástico de ancho completo en anchos utilizados en procesos de embalaje de baterías de litio tipo bolsa.	Convierte rollos de hasta 600 mm de ancho en tiras de película de embalaje listas para el proceso.
Líneas de I+D de baterías de litio	Prepara película de aluminio y plástico para trabajos de celdas tipo bolsa a escala de investigación donde se requieren diferentes anchos de película.	El ancho de corte ajustable de 50 mm a 600 mm se adapta a los requisitos de desarrollo cambiantes.
Producción piloto de baterías	Admite la conversión controlada de la película de embalaje antes de los pasos de producción de celdas tipo bolsa posteriores.	La precisión de corte de +/-0,5 mm proporciona una especificación de control de ancho definida.
Procesamiento de película de múltiples tiras	Utiliza ocho juegos de cuchillas para dividir longitudinalmente un rollo de material cargado en tiras de película separadas.	Permite producir múltiples tiras cortadas a partir de una sola operación de corte de rollo.
Conversión de rollos anchos de película de aluminio y plástico	Procesa rollos con un ancho de carga máximo de 600 mm y un diámetro de carga máximo de 350 mm.	Proporciona un sobre de capacidad definido para la preparación de material de rollo completo.
Rebobinado de película sensible a la tensión	Rebobina la película de aluminio y plástico cortada utilizando dos rodillos de bobinado accionados sincrónicamente y tensión ajustable.	La tensión ajustable de 0 a 25 N admite un manejo controlado durante la recolección.
Corte de película de embalaje de velocidad variable	Opera el rodillo de cuchillas a una velocidad ajustable de 0 a 30 m/min según las condiciones reales.	Permite establecer la velocidad de procesamiento según el requisito de manejo de material activo.

Parámetro	Especificación
Identificador de artículo del sitio	FQ05
Función del equipo	Corte longitudinal y corte de rollos de película de aluminio y plástico para baterías de litio tipo bolsa; después del corte con cuchilla de un rollo completo de hasta 600 mm de ancho, dos rodillos de bobinado sincronizados por motor rebobinan la película según el ancho establecido
Material aplicable	Película de aluminio y plástico para embalaje de baterías de litio tipo bolsa
Método de corte	Corte longitudinal basado en cuchillas / corte de rollo
Ancho de corte	Mínimo 50 mm--600 mm
Precisión de corte	+/-0,5 mm
Cantidad de cuchillas	8 juegos
Material de la cuchilla	SKD11
Ancho máximo de carga	600 mm

Parámetro	Especificación
Diámetro máximo de carga	350 mm
Control de tensión	Ajustable según las condiciones reales, 0-25 N
Velocidad del rodillo de corte	Ajustable según las condiciones reales, 0-30 m/min
Velocidad de recolección	Ajustable según las condiciones reales
Configuración de bobinado	Dos rodillos de bobinado accionados sincrónicamente por motores
Componentes de control primarios	Motor de frecuencia variable y motor de bobinado
Accionamiento del rodillo de cuchillas	Motor de alta potencia
Accionamiento de bobinado	Bobinado activo con motor de regulación de velocidad
Características de control	Rendimiento de control estable; operación rápida y lenta ajustable; operación conveniente e intuitiva
Fuente de alimentación	220V/50Hz
Potencia	2.5KW
Aire comprimido	>=0.6MPa
Dimensiones del equipo L x An x Al	Aprox. 1150 x 1040 x 1040 mm
Base de la plataforma del bastidor	Placa de acero 45# con superficie cromada
Estructura del bastidor	Placas de cubierta pintadas, placas de refuerzo pintadas y bastidor principal de tubo cuadrado pintado
Disposición de seguridad	Placa de protección de seguridad del equipo
Inversor	Taichuang
Motor de regulación de velocidad	Taili
Componentes neumáticos	AirATC / Xingchen

Máquina Automática De Corte Transversal Y Longitudinal De Láminas De Electrodo Para Baterías De Litio

Número de artículo: FQ08



Introducción

La máquina automática de corte transversal y longitudinal de láminas de electrodos para baterías de litio ofrece cortes programables de longitud fija o seguimiento óptico, desenrollado a tensión constante, velocidad ajustable y procesamiento de baja rebaba para la producción de electrodos positivos y negativos.

[Aprende más](#)

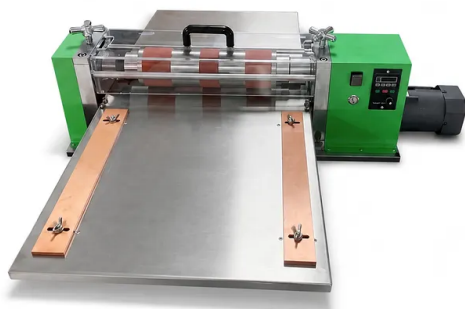
Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de láminas de cátodo de iones de litio	Corta láminas de electrodos positivos de material en rollo a longitudes programadas para la preparación de piezas individuales.	La longitud, cantidad y velocidad configurables permiten rutinas de corte de láminas de cátodo repetibles.
Preparación de láminas de ánodo de iones de litio	Procesa láminas de electrodos negativos mediante corte de longitud fija o seguimiento por fibra óptica.	Proporciona una selección de modo de corte para los requisitos de manejo de material de electrodos.
Corte de electrodos de secciones múltiples	Realiza cortes continuos donde se requieren múltiples secciones a partir de un rollo.	Se puede establecer la compensación de corte frontal y posterior para permitir un posicionamiento de corte controlado.
Corte con seguimiento de marca óptica	Utiliza seguimiento por fibra óptica cuando el corte debe seguir una referencia de seguimiento en lugar de solo una longitud programada.	La precisión de corte de longitud fija con seguimiento especificada de $\pm 0,3$ mm permite un control de corte preciso.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Produce piezas de láminas de electrodos en el rango de longitud de corte declarado de 1-9999 mm para flujos de trabajo de desarrollo de celdas en laboratorio.	El amplio rango de longitud programable se adapta a diversos trabajos de muestras y formatos de celdas.
Procesamiento de electrodos a escala piloto	Admite el corte repetido alimentado por rollo de láminas de electrodos positivos y negativos durante el desarrollo del proceso.	El desenrollado automático a tensión constante, la velocidad de liberación ajustable y la parada automática permiten una alimentación de material ordenada.
Conversión de rollos de electrodos	Corta el material suministrado en rollos utilizando un eje expansible neumático fijo para la carga y descarga.	El manejo con eje neumático simplifica los cambios de rollo durante el trabajo de corte programado.

Parámetro	FQ08-320	FQ08-400
Desenrollado	Eje expansible neumático fijo; tensión de desenrollado automática; tensión constante	Eje expansible neumático fijo; tensión de desenrollado automática; tensión constante
Velocidad de corte de longitud fija	5~250 mm/s	5~250 mm/s
Velocidad de corte con seguimiento de color	5~150 mm/s	5~150 mm/s
Diámetro máximo de desenrollado	250 mm	250 mm
Condición de rebaba	≤ 25 μ m	≤ 25 μ m
Rango de ajuste de ancho declarado	10~300 mm	10~400 mm
Ancho de corte aplicable	Ancho máx. 320 mm	Ancho máx. 400 mm
Longitud de corte	1~9999 mm	1~9999 mm

Parámetro	FQ08-320	FQ08-400
Método de corte	Corte de longitud fija o seguimiento por fibra óptica; corte continuo; corte de secciones múltiples; se puede establecer compensación de corte frontal y posterior	Corte de longitud fija o seguimiento por fibra óptica; corte continuo; corte de secciones múltiples; se puede establecer compensación de corte frontal y posterior
Precisión de corte	Longitud fija con seguimiento por sensor de fibra óptica; precisión de corte +/-0,3 mm	Longitud fija con seguimiento por sensor de fibra óptica; precisión de corte +/-0,3 mm
Sistema de control	Control PLC, HMI	Control PLC, HMI
Aire comprimido	0,5 Mpa~0,8 Mpa	0,5 Mpa~0,8 Mpa
Fuente de alimentación	220 V/50 Hz	220 V/50 Hz
Potencia	1,2 KW	1,2 KW
Dimensiones generales del equipo	L1500 mm * A700 mm * H1000 mm	L700 mm * A800 mm * H1000 mm (longitud de la placa guía 800; longitud total de la máquina 1500 mm)
Peso	Aprox. 240 kg	Aprox. 280 kg

Máquina Cortadora Eléctrica De Láminas De Electrodos Positivos Y Negativos Para Baterías De Polímero Y Litio

Número de artículo: FQ02



Introducción

Cortadora eléctrica de rodillos para láminas de electrodos positivos y negativos de baterías de polímero y litio, que ofrece posicionamiento ajustable, cuchillas circulares sincronizadas, corte de alta precisión y operación protegida para materiales de electrodos de 50-400 μm .

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de láminas de electrodos para baterías de polímero	Corta láminas de electrodos de baterías de polímero en anchos de tira especificados antes de las operaciones posteriores de producción de celdas.	La guía ajustable y el acoplamiento de cuchillas permiten un procesamiento controlado de láminas de electrodos de 50-400 μm .
Procesamiento de electrodos positivos de baterías de litio	Procesa láminas de electrodos positivos de baterías de litio utilizando el par de cuchillas circulares superior e inferior.	La transmisión sincronizada de las cuchillas a la misma velocidad permite una acción de corte estable y repetible.
Procesamiento de electrodos negativos de baterías de litio	Procesa láminas de electrodos negativos de baterías de litio dentro de la capacidad de espesor y ancho establecida.	El ancho de corte ajustable de 10 a 300 mm se adapta a diversos requisitos de tiras de electrodos.
Preparación del diseño de tiras de electrodos	Produce múltiples tiras cortadas de acuerdo con la disposición de espaciado de cuchillas instalada.	Las posiciones de espaciado estándar de 56 mm y 58 mm, con alternativas opcionales, admiten diseños de tiras definidos.
Preparación de muestras de electrodos de batería	Prepara tiras de electrodos de ancho controlado para trabajos de desarrollo de baterías de litio y polímero.	La velocidad ajustable por perilla inferior a 2 m/min brinda a los operadores un ritmo de corte deliberado y controlable.
Configuración del proceso de láminas de electrodos	Admite el ajuste de la ubicación de alimentación y el acoplamiento de las cuchillas al establecer una operación de corte de electrodos de batería.	Las guías ajustables y el acoplamiento de cuchillas controlado por volante de 0,2-0,4 mm proporcionan un control de configuración directo.

Parámetro	Especificación
Identificador de sitio	FQ02
Tipo de cuchilla	Corte opuesto con cuchilla circular superior e inferior
Ancho de corte	10-300 mm
Espaciado de cuchillas	Estándar: 56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm; otro espaciado opcional
Espesor del material cortable	Lámina de electrodo de batería de 50-400 μm
Acoplamiento de cuchillas	Ajustable mediante volante, 0,2-0,4 mm
Diámetro de la cuchilla	85 mm
Material de la cuchilla	Acero aleado de grano ultrafino
Velocidad de corte	<2 m/min, ajustable por perilla
Fuente de alimentación	AC220V/50Hz
Potencia	0,5 KW
Dimensiones totales	Largo 850 × Ancho 620 × Alto 300 (mm)

Parámetro	Especificación
Peso	Aproximadamente 100 kg
Composición del equipo	Cuchillas de rodillo superiores e inferiores, soporte de cuchillas, placas de posicionamiento de entrada y salida, engranajes, reductor, motor y bastidor
Construcción principal de la cuchilla	Cuchillas de rodillo superiores e inferiores compuestas por cuchillas de acero y cuchillas de goma alternas
Posicionamiento del material	Dispositivo de guía ajustable para el posicionamiento de entrada
Accionamiento de la cuchilla	Cuchillas superiores e inferiores a la misma velocidad con transmisión sincronizada
Protección de la cuchilla	Dispositivo protector de acrílico en el área de la cuchilla de rodillo
Método de fijación de la cuchilla	Sistema de fijación de cuchilla de rodillo de tipo abierto

Máquina Cortadora De Rollos De Electrodo Para Baterías De Lito

Número de artículo: FQ09



Introducción

Máquina cortadora de precisión de rollo a rollo para láminas de electrodos de baterías de litio que ofrece corte de láminas con control de rebabas, anchos ajustables, tensión de bobinado automática y consistencia de producción operada por PLC en materiales recubiertos delgados y líneas de conversión de películas funcionales con cuchillas de carburo de tungsteno.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de láminas de electrodos para baterías de litio	Corta rollos continuos de láminas de electrodos en anchos de tira definidos para flujos de trabajo de fabricación de celdas posteriores.	La precisión de corte de $\pm 0,09$ mm y la condición de rebaba de ≤ 25 μ m respaldan la preparación controlada de tiras de electrodos.
Conversión de láminas metálicas	Procesa rollos de láminas metálicas en múltiples tiras estrechas continuas utilizando corte con cuchilla circular superior e inferior.	El acoplamiento ajustable de la cuchilla y la relación de velocidad proporcionan control de configuración para operaciones de corte de láminas.
Procesamiento de películas ópticas	Convierte rollos de película óptica donde la apariencia del borde y la uniformidad dimensional son consideraciones importantes del proceso.	Se especifican tiras terminadas limpias sin rebabas, ondas o marcas de presión como el resultado de corte objetivo.
Fabricación de películas funcionales	Maneja otras películas funcionales a través de un proceso de múltiples tiras alimentado y rebobinado continuamente.	Los ángulos de alimentación y descarga ajustables se adaptan a diferentes tipos de materiales y valores de espesor.
Corte de materiales recubiertos delgados	Procesa materiales en rollo dentro del rango de espesor de corte especificado de 100-300 μ m.	La capacidad de espesor definida ayuda a los compradores a adaptar la unidad a su envoltorio de material.
Operaciones de conversión de múltiples anchos	Produce formatos de tira en un rango de 20-280 mm cambiando los manguitos espaciadores entre las cuchillas circulares.	Los juegos de manguitos de cuchilla múltiples permiten cambios de ancho recurrentes más convenientes.
Rebobinado de material de precisión	Rebobina el material cortado utilizando control de tensión automático en ejes de bobinado superior e inferior separados.	El ajuste independiente dentro de 50 N admite condiciones de bobinado controladas.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	FQ09
Método de corte	Corte por rodillo de cuchilla única
Tipo de cortador	Corte por par de cuchillas circulares superior e inferior
Ajuste de ancho	Ajustado cambiando los manguitos espaciadores; para múltiples modelos, se recomiendan múltiples juegos de manguitos de cuchilla para cambios de cuchilla más convenientes
Espesor cortable	100~300 μ m
Cuchilla de corte	Acero de tungsteno de aleación de grano ultrafino, diámetro $\Phi 100$ mm
Ancho de corte	Rango de ajuste 20~280mm, personalizable
Condición de rebaba	≤ 25 μ m

Parámetro	Especificación
Precisión de corte	$\pm 0,09\text{mm}$
Acoplamiento de cuchilla	0,2~0,4mm ajustable, pantalla de indicador de cuadrante
Velocidad de corte	Máx. 4m/min
Control de tensión de bobinado	Control automático; ejes superior e inferior ajustables independientemente dentro de 50N
Sistema de control	Control PLC, operación HMI
Estructura	Estructura de placa vertical única, portacuchillas independiente, equipado con dispositivo de eliminación de polvo
Ajuste de velocidad de cuchilla y material	Relación de velocidad de cuchilla y velocidad de línea de material ajustable
Ajuste de trayectoria de material	Ángulos de alimentación y descarga ajustables para materiales de diferentes tipos y valores de espesor
Voltaje de fuente de alimentación	Monofásico 220VAC $\pm 10\%$
Frecuencia de fuente de alimentación	50Hz/60Hz
Potencia	1kW
Temperatura de funcionamiento recomendada	25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$
Humedad de funcionamiento recomendada	30~90RH
Requisito de entorno operativo	Sin vibraciones ni interferencias electromagnéticas
Dimensiones	L850mm*W800mm*H700mm
Peso neto	Aprox. 580Kg

Máquina Manual De Corte Longitudinal De Láminas De Electrodo Para Baterías De Litio

Número de artículo: FQ06



Introducción

La máquina manual de corte longitudinal de láminas de electrodos para baterías de litio ofrece cortes controlados de 5-480 mm para la fabricación de celdas de polímero, con herramientas de cuchilla rotativa, alimentación estable, instalación compacta y un funcionamiento fiable en los flujos de trabajo de procesamiento de electrodos en laboratorio.

[Aprende más](#)

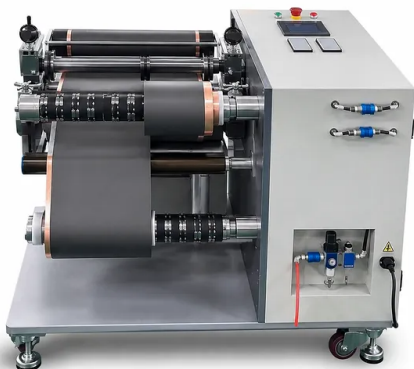
Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos de baterías de polímero de litio	Corta láminas grandes de electrodos de baterías de polímero de litio (positivas o negativas) en piezas más estrechas para operaciones posteriores de fabricación de celdas.	Produce anchos de tira de electrodo seleccionados mediante la disposición del troquel de cuchilla instalado.
Flujos de trabajo de I+D de celdas tipo bolsa	Prepara tiras de electrodos a partir de láminas recubiertas utilizadas en el desarrollo de celdas tipo bolsa en laboratorio y pruebas de proceso.	Admite una preparación repetible a partir de láminas de hasta 400 mm de tamaño máximo de corte.
Procesamiento de muestras en líneas piloto de baterías	Maneja material de electrodo alimentado manualmente al evaluar las dimensiones de las tiras y preparar lotes de desarrollo.	Proporciona un rango de ancho de corte de 5-480 mm para diversos requisitos de prueba.
Investigación universitaria en baterías	Permite a los laboratorios académicos procesar láminas de electrodos para la fabricación experimental de celdas de baterías de litio.	Las dimensiones compactas ayudan a integrar la unidad en áreas de equipos de investigación.
Desarrollo de formatos de electrodos	Corta láminas de electrodos en anchos objetivo mientras los equipos evalúan los diseños de materiales y los requisitos de formato de celda.	La selección de ancho basada en troqueles de cuchilla proporciona un enfoque mecánico directo para la preparación del formato.
Operaciones de laboratorio de materiales de baterías	Admite el paso de corte longitudinal de electrodos entre la preparación de la lámina de electrodo y el trabajo de ensamblaje posterior.	El posicionamiento de entrada y la alimentación manual dan a los operadores una referencia definida de entrada de material.
Preparación controlada de muestras de tiras	Produce piezas de electrodo más pequeñas a partir de una lámina más grande para tareas de evaluación y fabricación en laboratorio.	Las cuchillas rotativas superior e inferior separan el material tras la alineación y el ajuste de holgura.

Parámetro	Especificación
Número de artículo	FQ06
Configuración del equipo	Sección de bastidor; sección del cuerpo de la máquina; sección de alimentación; sección de recepción; sección de transmisión; sección de troquel de cuchilla de corte
Uso previsto	Corte longitudinal de láminas de electrodos de baterías de polímero de litio durante la fabricación de electrodos
Tamaño máximo de corte de lámina de electrodo	400 mm
Ancho de corte	5-480 mm
Velocidad de funcionamiento del equipo	10 m/min
Velocidad de corte	8 m/min
Fuente de alimentación	220 V con protección de puesta a tierra

Parámetro	Especificación
Frecuencia y voltaje de suministro eléctrico	50 Hz, CA 220 V
Potencia nominal	0,5 kW
Motor de accionamiento	Motor asíncrono de CA de 0,37 kW
Relación de la caja de cambios	1:40
Protector eléctrico	Protector DZ47-15
Interruptor de botón pulsador	Tipo T3SN-310
Luz indicadora	20 V, 22 mm de diámetro
Temperatura ambiente	0-45°C
Humedad ambiente	40-80%
Dimensiones totales	740 mm (largo) x 620 mm (ancho) x 740 mm (alto)
Peso	Aproximadamente 250 kg
Método de alimentación	Alimentación manual con placa de posicionamiento en la entrada
Método de corte	Troqueles de cuchilla rotativa superior e inferior
Determinación del ancho de la tira	Determinado por el juego de troqueles de cuchilla superior e inferior
Requisito de configuración de cuchillas	Alinear los troqueles superior e inferior y ajustar la holgura de las cuchillas antes de la operación
Ajuste de enganche de cuchillas	Ajustar hasta que la lámina de electrodo sea cortada completamente
Secuencia de operación	Presionar Inicio; permitir que las cuchillas rotativas accionadas por motor alcancen una velocidad estable; alimentar la lámina de electrodo alineada; retirar el borde sobrante rápidamente
Operación de parada	Presionar Parada para detener la máquina durante el apagado o espera de material
Requisito de instalación	Colocar el equipo en la posición correcta y mantenerlo nivelado
Requisito de limpieza previa al arranque	Limpiar el equipo; asegurarse de que no haya material extraño entre los troqueles de cuchilla superior e inferior
Intervalo de servicio de aceite de la caja de cambios	Reemplazar una vez cada tres meses
Especificación de aceite de la caja de cambios	Aceite para engranajes n.º 46
Requisito de lubricación general	Mantener grasa disponible en la máquina en todo momento
Lubricación de engranajes de transmisión	Reponer la grasa lubricante regularmente
Inspección de sujetadores	Inspeccionar regularmente los tornillos en ubicaciones de movimiento frecuente
Restricción de limpieza	No limpiar el cuerpo de la máquina ni las cuchillas con reactivos químicos tóxicos
Requisito de almacenamiento en inactividad	Apagar el interruptor principal de alimentación cuando el equipo no se vaya a utilizar durante un largo período
Almacenamiento de troqueles de cuchilla	Almacenar los troqueles no utilizados verticalmente en un estante dedicado en un entorno seco; envolver las superficies con papel aceitado

Cortadora Continua De Rollo A Rollo

Número de artículo: FQ10



Introducción

La cortadora continua de precisión de rollo a rollo para láminas de batería, láminas metálicas, películas ópticas y películas funcionales ofrece tensión ajustable, anchos precisos, calidad con baja rebaba y operación controlada por PLC, con cuchillas circulares de carburo de tungsteno duraderas y desenrollado/rebobinado accionado por servomotor.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de láminas para baterías de litio	Corta el material en rollo de lámina relacionado con la batería en anchos de tira definidos para flujos de trabajo de investigación de baterías y fabricación de celdas.	La precisión de corte especificada de $\pm 0,09$ mm y la condición de rebaba de ≤ 15 μ m respaldan una preparación de lámina controlada.
Conversión de láminas metálicas	Procesa bobinas de lámina metálica continua en dos o más rollos más estrechos utilizando corte con cuchilla circular superior e inferior.	El acoplamiento de cuchilla ajustable y la tensión controlada por servomotor respaldan una configuración de procesamiento definida.
Corte de película óptica	Convierte materiales en rollo de película óptica en los anchos requeridos para pasos posteriores de manejo o producción de película.	Los ángulos de entrada y salida ajustables se adaptan a diferentes propiedades de material y valores de espesor.
Procesamiento de película funcional	Produce tiras estrechas a partir de bobinas de película funcional utilizadas en flujos de trabajo de materiales avanzados.	El ajuste de ancho de 20 a 480 mm permite diferentes requisitos de formato de tira.
Investigación de materiales de laboratorio	Prepara muestras de lámina o película y formatos de rollo para procesos de investigación en ciencia de materiales.	La operación PLC/HMI y la pantalla de indicador de cuadrante para el acoplamiento de la cuchilla proporcionan un enfoque de configuración estructurado.
Preparación de rollos de múltiples tiras	Divide continuamente el material en rollo en dos o más tiras cortadas para su posterior bobinado o procesamiento.	Dos ejes de bobinado diferenciales y el control automático de la tensión de bobinado respaldan el rebobinado continuo.
Conversión de material delgado	Procesa material en el rango de espesor especificado de 100 a 300 μ m.	La disposición de cuchilla circular opuesta está configurada para el corte de precisión de materiales en bobina delgados.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	FQ10
Método de corte	Corte por rodillo de una sola hoja
Tipo de cortador	Corte opuesto con cuchilla circular superior e inferior
Ajuste de ancho	Ajustado mediante el reemplazo de manguitos espaciadores
Rebobinado	2 ejes de bobinado diferenciales
Desenrollado	Control de guiado de banda
Tensión de desenrollado y rebobinado	Control por servomotor
Espesor cortable	100~300 μ m
Cuchilla de corte	Aleación de carburo de tungsteno de grano ultrafino, diámetro $\Phi 100$ mm
Ancho de corte	Rango de ajuste 20~480 mm, personalizable

Parámetro	Especificación
Condición de rebaba	$\leq 15 \mu\text{m}$
Precisión de corte	$\pm 0,09 \text{ mm}$
Acoplamiento de cuchilla	0,2~0,4 mm ajustable, pantalla de indicador de cuadrante
Velocidad de corte	Máx. 4 m/min
Fuente de alimentación	Voltaje monofásico 220VAC $\pm 10\%$, frecuencia 50Hz/60Hz, potencia 1kW
Entorno operativo	Temperatura ambiente recomendada 25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$, humedad 30~90RH, sin vibraciones ni interferencias electromagnéticas
Dimensiones	L920 mm, A1150 mm, H780 mm
Peso neto	Aprox. 680 kg



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