

Máquina Automática De Desenrollado Y Rebobinado De Laboratorio Y Dispositivo De Desenrollado Y Rebobinado Para Electrodo De Baterías, Películas Ópticas Y Materiales Funcionales

Número de artículo: DG09



Introducción

Máquina automática de desenrollado y rebobinado de laboratorio con control de tensión mediante servomotor, guiado óptico de banda y estructura dividida para electrodos de baterías de litio, películas ópticas y materiales funcionales en rollo, que ofrece un rebobinado y corte continuo y preciso para exigentes flujos de trabajo de investigación y producción.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio principal
Laminado de electrodos de baterías de iones de litio	Conecte las secciones de desenrollado y rebobinado con una prensa hidráulica de dos rodillos para procesar en formato de rollo las láminas de electrodos positivos y negativos de baterías de iones de litio.	El control automático de tensión y de los bordes favorece un transporte estable de los electrodos y resultados de laminado más uniformes.
Rebobinado de electrodos de baterías	Rebobine materiales de electrodos recubiertos o laminados después del procesamiento en laboratorio y prepárelos para su almacenamiento o para posteriores etapas de fabricación de celdas.	El bobinado controlado ayuda a mantener los rollos ordenados y reduce las variaciones de alineación durante la manipulación.
Rebobinado de películas ópticas	Procese películas ópticas en flujos de trabajo de laboratorio de rollo a rollo en los que la posición de la banda y la manipulación de la superficie deben mantenerse estables.	El guiado fotoeléctrico de la banda ayuda a conservar la alineación de los bordes durante el rebobinado continuo.
Corte y rebobinado de películas funcionales	Utilice el equipo para el procesamiento de investigación y a escala piloto de películas funcionales y otros materiales flexibles en rollo.	La tensión ajustable de 0 a 50 N permite una manipulación controlada durante los ensayos de desarrollo.
Procesamiento de materiales en rollo para ciencia de materiales	Facilite trabajos experimentales con materiales flexibles, recubiertos o laminados en rollo en laboratorios universitarios y de investigación industrial.	Un sistema de control independiente proporciona una plataforma repetible para comparar procesos y evaluar parámetros.

Parámetro	Especificación
Modelo	DG09
Tipo de equipo	Dispositivo automático de desenrollado y rebobinado
Funciones principales	Rebobinado y corte de materiales en rollo
Control de desenrollado	Control automático de tensión mediante servomotor
Control de rebobinado	Control automático de tensión mediante servomotor
Guiado de la banda	Alineación automática fotoeléctrica de los bordes para desenrollado y rebobinado
Rango de control de tensión	De 0 a 50 N
Diámetro de desenrollado y rebobinado	250 mm

Parámetro	Especificación
Precisión de bobinado	±0,5 mm
Método de funcionamiento	Funcionamiento continuo
Anchura del rodillo guía	350 mm
Velocidad mecánica	Máx. 6 m/min
Sistema de control	Sistema de control eléctrico independiente
Configuración estructural	Secciones independientes de desenrollado y rebobinado
Integración del equipo	Puede conectarse con una prensa hidráulica de dos rodillos
Dimensiones de instalación del desenrollador	Anch. 450 mm × Prof. 850 mm × Alt. 615 mm
Dimensiones de instalación del rebobinador	Anch. 650 mm × Prof. 850 mm × Alt. 615 mm
Peso del desenrollador	Aproximadamente 200 kg
Peso del rebobinador	Aproximadamente 237 kg
Fuente de alimentación estándar	Monofásica de 220 VAC ±10 %
Fuente de alimentación opcional	110 VAC, personalizable
Frecuencia de alimentación	50 Hz/60 Hz
Potencia nominal	1 kW