

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