

全自动电池极片裁切机

货号: MQ06



简介

全自动电池极片裁切机提供可编程定长裁切或光纤传感器追踪功能，最大裁切宽度500 mm，裁切速度1-8 m/min可调，并配备精密气动裁切系统，适用于电池研发、实验室及中试生产环境，确保极片制备的一致性。

了解更多

应用	描述	主要优势
电池极片样品制备	在电池研发的后续电池组装工作前，将极片裁切成受控尺寸。	可编程长度和 ± 0.25 mm 的裁切精度支持一致的样品规格。
极片开发实验室	为配方、涂布和工艺开发评估制备重复的极片片材。	触摸屏长度设置、数量控制和可调速度支持不断变化的实验需求。
中试规模电池制造	为需要重复尺寸和可见计数的生产线工作流处理极片。	500 mm 最大裁切宽度和 1-8 m/min 可调速度支持受控的中试规模产能。
传感器参考极片裁切	当光纤传感器检测到所需的追踪位置时裁切极片。	光纤传感器追踪模式提供了除单纯长度裁切之外的明确方案。
定长极片生产	根据操作员通过触摸屏定义的长度生产片材。	送料与气动裁切顺序为重复件创造了受控的裁切循环。
长周期标准裁切作业	使用标准配置的 0.25-10 m 可调裁切长度范围进行重复裁切作业。	1-99,999 的数量和计数设置支持更大规模的编程裁切任务。
极片来料处理	使用气胀式放卷轴将卷装极片转换为指定的片材。	张力控制组件和驱动辊提供了从放卷到裁切的有序路径。
先进材料片材加工	支持在实验室和材料加工环境中对极片及类似片材进行裁切。	两种可用配置让用户能够根据任务选择合适的传感、长度和放卷方案。

参数	MQ06 定长与光纤传感器追踪配置	MQ06 标准配置
裁切方式	定长裁切与光纤传感器追踪裁切	带光电眼自动裁切
工作原理	步进电机驱动橡胶传动辊送料；当达到设定长度或光电传感器检测到位置时，气缸驱动裁切刀片	进口步进电机和驱动器，配橡胶和钢送料辊；光电眼和气动裁切气缸
最大裁切宽度	500 mm	500 mm
裁切长度	可自由设置	0.25-10 m 可调
定位精度	未指定	± 0.5 mm
裁切精度	± 0.25 mm	± 0.25 mm
裁切数量设置	1-9999 自由设置	1-99999 自由设置
计数设置	1-9999	1-99999
裁切速度	1-8 m/min，可调	1-8 m/min，可调
切边精度	± 0.5 mm	± 0.5 mm
切边平整度	± 0.5 mm	未指定
放卷方案	放卷部分、放卷电机和张力控制机构	气胀轴放卷，带磁粉张力控制机构和磁粉离合器
放卷轴	$\varnothing 75$ 气胀轴	$\varnothing 75$ 气胀轴

参数	MQ06 定长与光纤传感器追踪配置	MQ06 标准配置
驱动组件	步进电机和驱动器；放卷电机。	进口步进电机和驱动器
送料辊	橡胶传动辊	橡胶辊和钢辊组合
材料压紧组件	未指定	材料压紧气缸
裁切执行器	亚德客 (Airtac) 裁切气缸	亚德客 (Airtac) 裁切气缸
刀片	镶嵌式高速钢刀片	SKD11 刀片
传感器	用于追踪的光纤传感器	光电眼
HMI 与控制	台湾威纶通 (Weinview) 触摸屏；松下 PLC	台湾威纶通 (Weinview) 触摸屏；松下 PLC
设备整体尺寸 (长×宽×高)	1060x910x1350 mm	1200x1000x1100 mm
电源	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ
功率	2.5KW	1.5KW
设备重量	约 380KG	约 1.0 吨
包装尺寸 (长×宽×高)	115013001650 mm	未指定
包装重量	约 430kg	未指定