

전자동 리튬 이온 배터리 전극 시트 다이 커팅기

품목 번호: MQ08

소개

전자동 리튬 이온 배터리 전극 시트 다이 커팅기는 언와인딩, 정렬, 탭 성형, CCD 검사, 먼지 제거 및 리와인딩 기능을 통합하여 고속 연속 코팅 전극을 정밀하게 생산합니다.

자세히 알아보기



응용 분야	설명	주요 이점
파워 리튬 배터리 전극 생산	파워 배터리 제조 공정을 위해 연속 코팅된 롤 전극 시트에 탭을 성형합니다.	롤 처리, 탭 커팅, 검사 및 리와인딩을 통합하여 조정된 생산 순서를 제공합니다.
리튬 이온 셀 전극 준비	후속 셀 조립 작업을 위해 탭을 포함하여 150~500mm 길이의 전극 시트를 생산합니다.	+/-0.2mm의 지정된 정확도로 제어된 전극 치수를 지원합니다.
연속 코팅 라인 후속 공정	연속 코팅 후 코팅된 전극 롤을 처리하며, 다이 커팅 전 자동 언와인딩 및 보정을 사용합니다.	전극 성형 공정 내에서 수동 롤 처리를 줄입니다.
전극 탭 제조	종방향 및 횡방향 모두에서 명시된 버 제한을 유지하면서 성형된 전극 탭을 생성합니다.	종방향 버 <=15um, 횡방향 버 <=10um으로 엣지 품질 제어를 지원합니다.
인라인 전극 품질 검사	연속 전극 처리 중 CCD 결함 감지 및 CCD 치수 감지를 사용합니다.	생산 워크플로우에 직접 검사 기능을 추가합니다.
대용량 전극 롤 변환	외경 >=750mm, 중량 <=500Kg인 피드 롤을 처리한 후 출력 롤을 자동으로 리와인딩합니다.	>=35m/min의 생산 속도로 지속적인 소재 처리를 지원합니다.
배터리 제조 공정 제어	제품 합격률 및 장비 고장률에 대한 정의된 성능 목표를 제공합니다.	양품률 >=99.5%, 장비 고장률 <=2%를 중심으로 생산 계획을 지원합니다.

매개변수	사양
제품 품목 번호	MQ08
주요 기능	연속 코팅 공정을 위한 파워 리튬 배터리 전극 시트 성형
적용 소재 형태	롤 전극 시트 / 연속 코팅 전극 시트
공정 기능	자동 롤 전극 언와인딩; 전극 보정; 탭 다이 커팅; CCD 결함 검사; 전극 먼지 제거; CCD 치수 검사; 자동 전극 리와인딩
전극 시트 길이	150-500mm (탭 포함)
피드 롤 코어 내경	6인치
피드 롤 외경	>=750mm
피드 롤 중량	<=500Kg
테이크업 롤 외경	<=750mm
장비 생산 속도	>=35M/min (설계 >=45M/min)
전극 시트 치수 정확도	+/-0.2mm
금형 수명	사용당 100만 회 이상; 10회 이상의 연마 작업
종방향 버	<=15um

매개변수	사양
횡방향 버	<=10um
리와인딩 정밀도	+/-1mm
장비 소음	<=75db (장비로부터 1M 거리에서 측정)
전원 공급	AC380V+/-5%, 3상 50Hz
시동 전력	<=40Kw
운영 전력	<=30Kw
공기 공급	압축 공기 0.5-0.6Mpa
공기 소비량	1000L/min
장비 치수	약 9500x2300x2700 (본체)
표준 외관 색상	표준 웹 그레이 1C; 고객 색상 요청 시 컬러 카드 필요
장비 중량	약 15000Kg
양품률	>=99.5%
장비 고장률	<=2%
적용 주변 온도	0-50 C°