

全自動リチウムイオン電池電極シート打ち抜き機

商品番号: MQ08



前書き

全自動リチウムイオン電池電極シート打ち抜き機は、アンワインダー、位置合わせ、タブ成形、CCD検査、除塵、リワインダーを統合し、高精度かつ高速な連続塗工電極の生産を実現します。

[詳細を学ぶ](#)

用途	説明	主な利点
パワーリチウム電池電極生産	パワー電池製造プロセス用に、連続塗工されたロール電極シートにタブを成形します。	ロールハンドリング、タブ切断、検査、リワインドを統合し、調整された生産シーケンスを実現します。
リチウムイオンセル電極準備	後続のセル組み立て作業用に、タブを含む150～500mmの長さの電極シートを製造します。	+/-0.2mmの規定精度で制御された電極寸法をサポートします。
連続塗工ラインの後工程処理	連続塗工後の塗工済み電極ロールを扱い、打ち抜き前に自動アンワインドと補正を行います。	電極成形プロセス内の手作業によるロールハンドリングを削減します。
電極タブ製造	縦方向および横方向の両方で規定のバリ制限を維持しながら、成形された電極タブを作成します。	縦方向バリ15um以下、横方向バリ10um以下でエッジ品質管理をサポートします。
インライン電極品質検査	連続電極処理中にCCD欠陥検出およびCCD寸法検出を使用します。	生産ワークフローに直接検査機能を追加します。
大容量電極ロール変換	外径750mm以上、重量500kg以下のフィードロールを処理し、出力ロールを自動的に巻き取ります。	35m/分以上の生産速度で持続的な材料処理をサポートします。
電池製造プロセス管理	製品合格率および機器故障率の定義された性能目標を提供します。	良品率99.5%以上、機器故障率2%以下の生産計画をサポートします。

パラメータ	仕様
製品型番	MQ08
主な機能	連続塗工プロセス用パワーリチウム電池電極シート成形
適用材料形態	ロール電極シート / 連続塗工電極シート
プロセス機能	自動ロール電極アンワインド、電極補正、タブ打ち抜き、CCD欠陥検査、電極除塵、CCD寸法検査、自動電極リワインド
電極シート長	150-500mm (タブを含む)
フィードロールコア内径	6インチ
フィードロール外径	>=750mm
フィードロール重量	<=500Kg
巻取りロール外径	<=750mm

パラメータ	仕様
装置生産速度	>=35M/分 (設計 >=45M/分)
電極シート寸法精度	+/-0.2mm
金型寿命	使用ごとに100万サイクル以上、10回以上の研磨が可能
縦方向バリ	<=15um
横方向バリ	<=10um
リワインド整列精度	+/-1mm
装置騒音	<=75 db (機械から1Mの距離で)
電源	AC380V+/-5%、三相50Hz
起動電力	<=40Kw
動作電力	<=30Kw
エア供給	圧縮空気 0.5-0.6Mpa
空気消費量	1000L/分
装置寸法	約 9500x2300x2700 (本体)
標準外観色	標準ウォームグレー1C。顧客指定色はカラーカードが必要
装置重量	約 15000Kg
良品率	>=99.5%
機器故障率	<=2%
適用周囲温度	0-50 C°