

リチウム電池電極用ロール・ツー・ロールスリッター機

商品番号: FQ09



前書き

リチウム電池電極シート用の精密ロール・ツー・ロールスリッター機です。タングステンカーバイド刃を採用し、バリを抑えた箔の切断、調整可能な幅設定、自動巻き取りテンション制御、PLC制御による一貫した生産性を実現。薄膜コーティング材や機能性フィルムの加工に最適です。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
リチウム電池電極シート準備	連続的な電極シートロールを、後続のセル製造ワークフロー用に定義されたストリップ幅にスリットします。	±0.09mmのスリッティング精度と≤25μmのバリ条件が、制御された電極ストリップ準備をサポートします。
金属箔の変換	上下の丸刃切断を使用して、金属箔ロールを複数の連続した細幅ストリップに加工します。	調整可能なナイフの噛み合わせと速度比により、箔切断作業のセットアップ制御が可能です。
光学フィルム加工	エッジの外観と寸法の均一性が重要なプロセスにおいて、光学フィルムロールを変換します。	バリ、波打ち、圧痕のないクリーンな仕上がりのストリップが目標です。
機能性フィルム製造	連続的に供給・巻き取りされるマルチストリッププロセスを通じて、他の機能性フィルムを扱います。	調整可能な送り・排出角度により、異なる材料タイプや厚みに対応します。
薄膜コーティング材のスリッティング	指定された100~300μmの切断厚さ範囲内のロール材料を処理します。	定義された厚さ能力により、材料の仕様に合わせた装置選定が可能です。
多幅変換作業	丸刃間のスペーサーカラーを変更することで、20~280mmの範囲でストリップ形式を生成します。	複数のナイフスリーブセットにより、繰り返し発生する幅変更がより便利になります。
精密材料巻き取り	独立した上下巻き取り軸の自動テンション制御を使用して、スリットされた材料を巻き取ります。	50N以内の独立した調整により、制御された巻き取り条件をサポートします。

パラメータ	仕様
製品アイテム番号	FQ09
スリッティング方式	シングルブレード・ロールカット
カッタータイプ	上下対向丸刃切断
幅調整	スペーサーカラーの交換により調整。複数のモデルがある場合、刃の交換を容易にするために複数のナイフスリーブセットを推奨
切断可能厚さ	100~300μm
スリッティング刃	超微粒子合金タングステン銅、直径Φ100mm
スリッティング幅	調整範囲20~280mm、カスタマイズ可能
バリ条件	≤25μm

パラメータ	仕様
スリッティング精度	±0.09mm
ナイフ噛み合わせ	0.2～0.4mm調整可能、ダイヤルゲージ表示
スリッティング速度	最大 4m/分
巻き取りテンション制御	自動制御。上下軸は50N以内で独立して調整可能
制御システム	PLC制御、HMI操作
構造	単一直立プレート構造、独立ナイフホルダー、集塵装置装備
刃と材料の速度設定	刃の速度と材料ライン速度の比率調整可能
材料経路調整	異なるタイプや厚みの材料に合わせて送り・排出角度を調整可能
電源電圧	単相 220VAC±10%
電源周波数	50Hz/60Hz
電力	1kW
推奨動作温度	25±3℃
推奨動作湿度	30～90%RH
動作環境要件	振動および電磁干渉がないこと
寸法	L850mm*W800mm*H700mm
正味重量	約 580kg