

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使用し、バリを抑えた箔の切断、調整可能な幅設定、自動巻取テンション制御、PLCによる一貫した生産性を実現。薄膜材料や機能性フィルムの変換ラインに最適です。

詳細を学ぶ

アプリケーション	説明	主な利点
リチウム電池電極シート準備	連続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のスリット精度と≤25μmのバリ条件により、制御された電極ストリップ準備をサポートします。
金属箔変換	上下丸刃切断を使用して、金属箔ロールを複数の連続した狭い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、箔切断作業の設定制御が可能です。
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ストリップが目標です。
機能性フィルム製造	連続供給および巻き戻し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。	調整可能な送りおよび排出角度により、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料のスリット	指定された100~300μmの切断厚さ範囲内でロール材料を処理します。	定義された厚さ対応能力により、材料の仕様に合わせて装置選定が可能です。
マルチ幅変換作業	丸刃間のスペーサーカラーを交換することで、20~280mmの範囲でストリップフォーマットを生成します。	複数のナイフカラーセットにより、繰り返しの幅変更がより便利になります。
精密材料巻き戻し	独立した上下巻取軸の自動テンション制御を使用して、スリット材料を巻き戻します。	50N以内の独立した調整により、制御された巻き戻し条件をサポートします。

パラメータ	仕様
製品型番	FQ09
スリット方式	シングルブレード・ローリングカット
カッタータイプ	上下丸刃ベア切断
幅調整	スペーサーカラーの交換により調整。複数モデルの場合、刃交換を容易にするため複数のナイフカラーセットを推奨
切断可能厚さ	100~300μm
スリット刃	超微粒子合金タングステン銅、直径Φ100mm
スリット幅	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
スリット精度	±0.09mm
ナイフの噛み合わせ	0.2～0.4mm調整可能、ダイヤルインジケータ表示
スリット速度	最大4m/分
巻取テンション制御	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	シングルアップライトプレート構造、独立ナイフホルダー、除塵装置装備
ナイフおよび材料速度設定	ナイフ速度と材料ライン速度の比率を調整可能
材料パス調整	異なるタイプや厚みの材料に合わせて送りおよび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	30～90RH
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