

Automatische Querschneide- Und Schlitzmaschine Für Lithium-Batterie-Elektrodenfolien

Artikelnummer: FQ08



Einführung

Die automatische Querschneide- und Schlitzmaschine für Lithium-Batterie-Elektrodenfolien bietet programmierbare Fixlängen- oder optische Nachführschnitte, Abwickeln mit konstanter Spannung, einstellbare Geschwindigkeit und gratarme Verarbeitung für die Produktion von positiven und negativen Elektroden.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Vorbereitung von Lithium-Ionen-Kathodenfolien	Schneidet positive Elektrodenfolien von Rollenmaterial auf programmierte Längen für die Vorbereitung einzelner Stücke.	Konfigurierbare Länge, Menge und Geschwindigkeit unterstützen wiederholbare Kathodenfolien-Schneidroutinen.
Vorbereitung von Lithium-Ionen-Anodenfolien	Verarbeitet negative Elektrodenfolien mittels Fixlängen- oder Glasfaser-Nachführschnitt.	Bietet eine Auswahl an Schneidmodi für die Anforderungen der Elektrodenmaterialhandhabung.
Mehrabschnitt-Elektrodenschneiden	Führt kontinuierliches Schneiden durch, wenn mehrere Abschnitte von einer Rolle benötigt werden.	Vordere und hintere Schnittkompensation können eingestellt werden, um eine kontrollierte Schnittpositionierung zu unterstützen.
Optisch markiertes Nachführschneiden	Verwendet Glasfaser-Nachführung, wenn das Schneiden einer nachgeführten Referenz und nicht nur einer programmierten Länge folgen muss.	Die spezifizierte Genauigkeit des nachgeführten Fixlängenschnitts von +/- 0,3 mm unterstützt eine präzise Schnittkontrolle.
Vorbereitung von Batterie-F&E-Proben	Produziert Elektrodenfolienstücke im angegebenen Schnittlängenbereich von 1-9999 mm für Arbeitsabläufe in der Zellentwicklung im Labor.	Großer programmierbarer Längenbereich unterstützt vielfältige Proben- und Zellformatarbeiten.
Pilot-Elektrodenverarbeitung	Unterstützt wiederholtes rollengeführtes Schneiden von positiven und negativen Elektrodenfolien während der Prozessentwicklung.	Automatisches Abwickeln mit konstanter Spannung, einstellbare Freigabegeschwindigkeit und automatischer Stopp unterstützen eine geordnete Materialzuführung.
Elektrodenrollenkonvertierung	Schneidet Material, das auf Rollen geliefert wird, unter Verwendung einer festen pneumatischen Expansionswelle zum Be- und Entladen.	Die Handhabung der pneumatischen Welle vereinfacht Rollenwechsel bei geplanten Schearbeiten.

Parameter	FQ08-320	FQ08-400
Abwickeln	Feste pneumatische Expansionswelle; automatische Abwickelspannung; konstante Spannung	Feste pneumatische Expansionswelle; automatische Abwickelspannung; konstante Spannung
Schnittgeschwindigkeit Fixlänge	5~250mm/s	5~250mm/s
Schnittgeschwindigkeit Farbverfolgung	5~150mm/s	5~150mm/s
Maximaler Abwickeldurchmesser	250mm	250mm
Gratbedingung	<=25um	<=25um
Angegebener Breiteinstellbereich	10~300mm	10~400mm

Parameter	FQ08-320	FQ08-400
Anwendbare Schnittbreite	Breite Max320mm	Breite Max400mm
Schnittlänge	1~9999 mm	1~9999 mm
Schneidmethode	Fixlängenschnitt oder Glasfaser-Nachführschnitt; kontinuierliches Schneiden; Mehrabschnitt-Schneiden; vordere und hintere Schnittkompensation einstellbar	Fixlängenschnitt oder Glasfaser-Nachführschnitt; kontinuierliches Schneiden; Mehrabschnitt-Schneiden; vordere und hintere Schnittkompensation einstellbar
Schnittgenauigkeit	Glasfaser-Sensor-Nachführung Fixlänge; Schnittgenauigkeit +/-0,3mm	Glasfaser-Sensor-Nachführung Fixlänge; Schnittgenauigkeit +/-0,3mm
Steuerungssystem	SPS, HMI-Steuerung	SPS, HMI-Steuerung
Druckluft	0,5Mpa~0,8 Mpa	0,5Mpa~0,8 Mpa
Stromversorgung	220V/50Hz	220V/50Hz
Leistung	1,2KW	1,2KW
Gesamtabmessungen der Ausrüstung	L1500mm*B700mm*H1000mm	L700mm*B800mm*H1000mm (Führungsplattenlänge 800; Gesamtlänge der Maschine 1500mm)
Gewicht	Ca. 240kg	Ca. 280kg