

Kontinuierliche Lithium-Batterie-Elektrodenfolien-Schneidemaschine, 7 Bis 500 Mm Schnittbreite

Artikelnummer: FQ04



Einführung

Kontinuierliche Lithium-Batterie-Elektrodenfolien-Schneidemaschine mit 7 bis 500 mm Schnittbreite, stabiler Bahnhandhabung, Randstreifenaufwicklung, Staubabsaugung und präziser Rolle-zu-Rolle-Verarbeitung für beschichtete Elektroden, geeignet für Lithium-Eisenphosphat-, ternäre, Graphit- und Oxid-Elektrodensysteme.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Schneiden von Lithium-Eisenphosphat-Elektroden	Verarbeitet walzgepresste Lithium-Eisenphosphat-Elektrodenfolien (positiv oder negativ) in spezifizierte Streifenbreiten für die nachfolgende Zellfertigung.	Unterstützt wiederholbare Vorbereitung über einen Schnittbreitenbereich von 7 bis 500 mm.
Lithium-Cobalt-Oxid- und Lithium-Mangan-Oxid-Materialien	Schneidet beschichtete Aluminium- oder Kupferfolienelektroden für Lithium-Cobalt-Oxid- und Lithium-Mangan-Oxid-Systeme.	Ermöglicht die Verwendung mehrerer etablierter Kathodenmaterialsysteme auf einer Verarbeitungsplattform.
Ternäre und Nickel-Cobalt-Mangan-Elektroden	Handhabt gerollte ternäre und Lithium-Nickel-Cobalt-Mangan-Oxid-Elektrodenfolien vor der Zellmontage oder weiteren Laborverarbeitung.	Bietet kontrollierte kontinuierliche Zuführung, konfigurierte Schneidung und getrennte Rollenaufnahme.
Lithium-Titanat-Elektrodenvorbereitung	Verarbeitet Lithium-Titanat-Elektrodenrollen für Forschung, Entwicklung und Pilot-Batterie-Workflows.	Kombiniert einstellbare Schnittgeschwindigkeit mit Spannungs- und Ausrichtungsunterstützung.
Kohlenstoff-Graphit-Anodenverarbeitung	Schneidet mit Kohlenstoff-Graphit beschichtete Kupferfolien für die Anodenvorbereitung und nachgelagerte Zellfertigung.	Unterstützt Kupferfoliendicken von 6 bis 30 Mikrometern und Breiten von 50 bis 500 mm.
Batterieforschung und Pilotproduktion	Produziert Elektrodenstreifen für die Prozessentwicklung im Labormaßstab, Materialvergleiche und Pilotfertigungsstudien.	Bietet flexible Breitereinstellung und Kompatibilität mit mehreren Elektroden-Chemien.
Forschung an fortgeschrittenen Materialien	Wendet kontrolliertes Rolle-zu-Rolle-Schneiden auf beschichtete Folienmaterialien an, die in der akademischen und industriellen Materialforschung verwendet werden.	Bietet einen definierten Prozessweg zur Bewertung von Streifenbreite, Gratabbildung, Geradheit und Wickelleistung.

Parameter	Spezifikation	Hinweise
Produktartikelnummer	FQ05	Kontinuierliche Schneideanlage für Lithium-Batterie-Elektrodenfolien
Geeignete Systeme	Lithium-Eisenphosphat, Lithium-Cobalt-Oxid, Lithium-Mangan-Oxid, ternär, Lithium-Nickel-Cobalt-Mangan-Oxid, Lithium-Titanat, Kohlenstoff-Graphit und andere Elektrodensysteme nach Beschichtung und Walzpressen	Gilt für beschichtete und walzgepresste Elektrodenfolien
Schneidverfahren	Kombinationsmesser-Schneiden	Messergruppe wird gemäß der erforderlichen Prozessspezifikation angeordnet
Wickelverfahren	Zweiwellige Differentialwellen-Offset-Wicklung	Fertige Streifen werden separat in Rollen gesammelt
Mechanische Laufgeschwindigkeit	50 m/min	Maximale mechanische Laufgeschwindigkeit der Anlage

Parameter	Spezifikation	Hinweise
Schnittgeschwindigkeit	0 bis 40 m/min	Bestimmt nach Schneidergebnis
Garantierte Schnittbreite	7 bis 500 mm	Prozess-Schnittbreitenbereich
Design-Walzenbreite	650 mm	Design-Breite der Walzenfläche

Substrat	Dicke	Breite	Max. Rollendurchmesser
Aluminiumfolie Al	8 bis 30 Mikrometer	50 bis 500 mm	400 mm
Kupferfolie Cu	6 bis 30 Mikrometer	50 bis 500 mm	400 mm

Parameter	Spezifikation
Elektrorendickenbereich	70 bis 250 Mikrometer
Abmessungen Hauptanlage L x B x H	Ca. 1850 x 1900 x 1865 mm
Abmessungen Staubabsaugung L x B x H	Ca. 800 x 800 x 1400 mm
Abmessungen Messerhalter-Wagen L x B x H	Ca. 1200 x 400 x 1000 mm
Ausrichtungssystem	Kantensteuerungssystem
Spannungskontrollunterstützung	Spannungsübertragungssystem
Staubmanagement	Staubabsaugsystem
Handhabung der Randstreifen	Beide Randstreifen werden durch den Randstreifenmechanismus gesammelt