

Rolle-Zu-Rolle-Schneidemaschine Für Lithium-Batterie-Elektroden

Artikelnummer: FQ09



Einführung

Die präzise Rolle-zu-Rolle-Schneidemaschine für Lithium-Batterie-Elektrodenfolien bietet gratkontrolliertes Folienschneiden, einstellbare Breiten, automatische Wickelspannung und eine SPS-gesteuerte Produktionskonsistenz für dünn beschichtete Materialien und funktionelle Folienkonvertierungslinien mit Hartmetallklingen.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Vorbereitung von Lithium-Batterie-Elektrodenfolien	Schneidet kontinuierliche Elektrodenfolienrollen in definierte Streifenbreiten für nachgelagerte Zellfertigungsabläufe.	$\pm 0,09$ mm Schneidgenauigkeit und ≤ 25 μ m Gratwert unterstützen die kontrollierte Elektrodenstreifenvorbereitung.
Metallfolienkonvertierung	Verarbeitet Metallfolienrollen in mehrere kontinuierliche schmale Streifen mittels oberer und unterer Kreismesserschneidung.	Einstellbarer Messereingriff und Geschwindigkeitsverhältnis bieten Einstellungskontrolle für Folienschneideoperationen.
Optische Folienverarbeitung	Konvertiert optische Folienrollen, bei denen Kantenerscheinung und Maßgleichmäßigkeit wichtige Prozessüberlegungen sind.	Saubere fertige Streifen ohne Grate, Wellen oder Druckstellen sind als angestrebtes Schneidergebnis spezifiziert.
Herstellung funktioneller Folien	Handhabt andere funktionelle Folien durch einen kontinuierlich zugeführten und aufgewickelten Mehrstreifenprozess.	Einstellbare Zuführ- und Abfuhrwinkel berücksichtigen unterschiedliche Materialtypen und Dickenwerte.
Schneiden dünn beschichteter Materialien	Verarbeitet Rollenmaterialien innerhalb des spezifizierten Schneiddickenbereichs von 100-300 μ m.	Die definierte Dickenkapazität hilft Käufern, die Einheit an ihr Materialspektrum anzupassen.
Konvertierungsoperationen mit mehreren Breiten	Erzeugt Streifenformate über einen Bereich von 20-280 mm durch Wechseln der Distanzhülsen zwischen den Kreismessern.	Mehrere Messerhülsensätze ermöglichen bequemere wiederkehrende Breitenänderungen.
Präzisions-Materialaufwicklung	Wickelt geschnittenes Material unter Verwendung einer automatischen Spannungsregelung auf separaten oberen und unteren Wickelwellen auf.	Unabhängige Einstellung innerhalb von 50 N unterstützt kontrollierte Wickelbedingungen.

Parameter	Spezifikation
Produktartikelnummer	FQ09
Schneidmethode	Rollschneiden mit Einzelklinge
Messertyp	Oberes und unteres Kreismesser-Paarschneiden
Breiteneinstellung	Einstellung durch Wechseln der Distanzhülsen; für mehrere Modelle werden mehrere Messerhülsensätze für bequemere Klingenwechsel empfohlen
Schneidbare Dicke	100~300 μ m
Schneidklinge	Ultrafeinkörniger Legierungs-Wolframstahl, Durchmesser $\Phi 100$ mm
Schneidbreite	Einstellbereich 20~280mm, anpassbar
Gratzustand	≤ 25 μ m
Schneidgenauigkeit	$\pm 0,09$ mm

Parameter	Spezifikation
Messereingriff	0,2~0,4mm einstellbar, Anzeige über Messuhr
Schneidgeschwindigkeit	Max. 4m/min
Wickelspannungsregelung	Automatische Steuerung; obere und untere Wellen unabhängig innerhalb von 50N einstellbar
Steuerungssystem	SPS-Steuerung, HMI-Bedienung
Struktur	Einzelne aufrechte Plattenstruktur, unabhängiger Messerhalter, ausgestattet mit Staubabsaugvorrichtung
Einstellung der Messer- und Materialgeschwindigkeit	Verhältnis von Messergeschwindigkeit zu Materialbahngeschwindigkeit einstellbar
Materialpfadeinstellung	Zuführ- und Abführwinkel für Materialien unterschiedlicher Art und Dickenwerte einstellbar
Stromversorgungsspannung	Einphasig 220VAC±10%
Stromversorgungsfrequenz	50Hz/60Hz
Leistung	1kW
Empfohlene Betriebstemperatur	25±3°C
Empfohlene Betriebsluftfeuchtigkeit	30~90RH
Anforderung an die Betriebsumgebung	Keine Vibrationen und elektromagnetische Interferenzen
Abmessungen	L850mm*B800mm*H700mm
Nettogewicht	Ca. 580kg