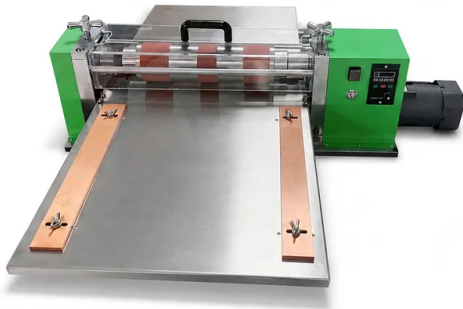


Elektrische Schlitzmaschine Für Polymer- Und Lithium-Batterie-Elektrodenfolien

Artikelnummer: FQ02



Einführung

Elektrische Rollenschlitzmaschine für positive und negative Elektrodenfolien von Polymer- und Lithium-Batterien, mit einstellbarer Positionierung, synchronisierten Kreismessern, hochpräzisem Schnitt und Schutzvorrichtung für 50-400 µm Elektrodenmaterialien.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Vorbereitung von Polymer-Batterie-Elektrodenfolien	Schlitzt Polymer-Batterie-Elektrodenfolien in spezifizierte Streifenbreiten vor den nachgelagerten Zellproduktionsvorgängen.	Einstellbare Führung und Messereingriff unterstützen die kontrollierte Verarbeitung von 50-400 µm Elektrodenfolien.
Verarbeitung von positiven Lithium-Batterie-Elektroden	Verarbeitet positive Lithium-Batterie-Elektrodenfolien unter Verwendung des oberen und unteren Kreismesserpaars.	Synchronisierter Antrieb mit gleicher Geschwindigkeit unterstützt einen stabilen, wiederholbaren Schneidvorgang.
Verarbeitung von negativen Lithium-Batterie-Elektroden	Verarbeitet negative Lithium-Batterie-Elektrodenfolien innerhalb der angegebenen Dicken- und Breitenkapazität.	Einstellbare Schnittbreite von 10-300 mm erfüllt unterschiedliche Anforderungen an Elektrodenstreifen.
Vorbereitung des Elektrodenstreifen-Layouts	Erzeugt mehrere geschlitzte Streifen gemäß der installierten Messerabstandsordnung.	Standardmäßige 56-mm- und 58-mm-Abstandspositionen mit optionalen Alternativen unterstützen definierte Streifenlayouts.
Vorbereitung von Batterie-Elektrodenproben	Bereitet Elektrodenstreifen mit kontrollierter Breite für die Entwicklungsarbeit von Lithium- und Polymer-Batterien vor.	Die per Drehknopf einstellbare Geschwindigkeit von unter 2 m/min gibt dem Bediener ein bewusstes, kontrollierbares Schlitztempo.
Einrichtung des Elektrodenfolienprozesses	Unterstützt die Einstellung der Zuführposition und des Messereingriffs bei der Einrichtung eines Schlitzvorgangs für Batterieelektroden.	Einstellbare Führungen und ein per Handrad gesteuerter Messereingriff von 0,2-0,4 mm bieten direkte Kontrolle bei der Einrichtung.

Parameter	Spezifikation
Standort-Kennung	FQ02
Messertyp	Gegenläufiger Schnitt mit oberen und unteren Kreismessern
Schnittbreite	10-300 mm
Messerabstand	Standard: 56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm; andere Abstände optional
Schneidbare Materialdicke	50-400 µm Batterie-Elektrodenfolie
Messereingriff	Per Handrad einstellbar, 0,2-0,4 mm
Messerdurchmesser	85 mm
Messermaterial	Feinkörniger legierter Stahl
Schlitzgeschwindigkeit	<2 m/min, per Drehknopf einstellbar
Stromversorgung	AC220V/50Hz
Leistung	0,5 KW
Gesamtabmessungen	Länge 850 x Breite 620 x Höhe 300 (mm)

Parameter	Spezifikation
Gewicht	Ca. 100 kg
Gerätezusammensetzung	Obere und untere Rollmesser, Messerhalterung, Zuführ- und Ausführungsplatten, Zahnräder, Untersetzungsgetriebe, Motor und Rahmen
Hauptmesser-Konstruktion	Obere und untere Rollmesser bestehend aus abwechselnden Stahl- und Gummimessern
Materialpositionierung	Einstellbare Führungsvorrichtung für die Zuführpositionierung
Messerantrieb	Obere und untere Klingen mit gleicher Geschwindigkeit durch synchronisiertes Getriebe
Messerschutz	Acryl-Schutzvorrichtung im Bereich der Rollmesser
Messerbefestigungsmethode	Offene Rollmesser-Befestigungsanordnung