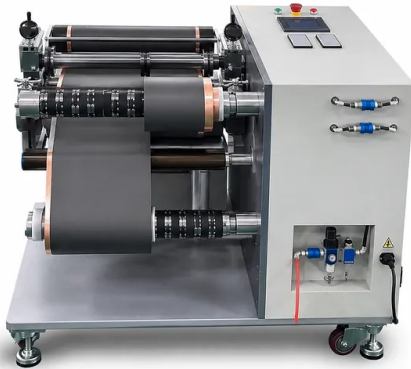


Kontinuierliche Roll-To-Roll-Schneidemaschine

Artikelnummer: FQ10



Einführung

Die präzise kontinuierliche Roll-to-Roll-Schneidemaschine für Batteriefolien, Metallfolien, optische Folien und funktionelle Folien bietet einstellbare Spannung, präzise Breiten, gratarme Qualität und PLC-gesteuerten Betrieb mit langlebigen Kreismessern aus Wolframkarbid sowie servogesteuertem Ab- und Aufwickeln.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Vorbereitung von Lithium-Batteriefolien	Schneidet batterierelevantes Folienrollenmaterial in definierte Streifenbreiten für Batterieforschung und Zellfertigungsabläufe.	Spezifizierte Schnittgenauigkeit von $\pm 0,09$ mm und Gratwert von ≤ 15 μ m unterstützen eine kontrollierte Folienvorbereitung.
Konfektionierung von Metallfolien	Verarbeitet kontinuierliche Metallfolienrollen in zwei oder mehr schmalere Rollen mittels oberem und unterem Kreismesserschnitt.	Einstellbarer Messereingriff und servogesteuerte Spannung unterstützen eine definierte Prozesseinrichtung.
Schneiden optischer Folien	Konvertiert optisches Folienrollenmaterial in die erforderlichen Breiten für weitere Folienhandhabungs- oder Produktionsschritte.	Einstellbare Ein- und Auslaufwinkel berücksichtigen unterschiedliche Materialeigenschaften und Dickenwerte.
Verarbeitung funktioneller Folien	Erzeugt schmale Streifen aus funktionellen Folienrollen, die in Arbeitsabläufen für fortschrittliche Materialien verwendet werden.	Breiteneinstellung von 20 bis 480 mm ermöglicht unterschiedliche Streifenformatanforderungen.
Labor-Materialforschung	Bereitet Folien- oder Filmproben und Rollenformate für materialwissenschaftliche Forschungsprozesse vor.	PLC/HMI-Bedienung und Messuhr-Anzeige für den Messereingriff bieten einen strukturierten Einrichtungsansatz.
Vorbereitung von Mehrstreifenrollen	Teilt Rollenmaterial kontinuierlich in zwei oder mehr Schnittstreifen für nachfolgendes Wickeln oder Verarbeiten auf.	Zwei differenzielle Wickelwellen und automatische Wickelspannungsregelung unterstützen kontinuierliches Aufwickeln.
Konfektionierung dünner Materialien	Verarbeitet Material im spezifizierten Dickenbereich von 100 bis 300 μ m.	Die Anordnung der gegenüberliegenden Kreismesser ist für das Präzisionsschneiden dünner Spulenmaterialien konfiguriert.

Parameter	Spezifikation
Produkt-Artikelnummer	FQ10
Schneidmethode	Einzelklingen-Rollschnitt
Messertyp	Oberes und unteres Kreismesser, gegensätzlicher Schnitt
Breiteneinstellung	Einstellung durch Austausch von Distanzhülsen
Aufwickeln	2 differenzielle Wickelwellen
Abwickeln	Bahnlaufregelung
Ab- und Aufwickelspannung	Servomotorsteuerung
Schneidbare Dicke	100~300 μ m
Schneidmesser	Feinkörniges Wolframkarbid-Legierung, Durchmesser $\Phi 100$ mm
Schnittbreite	Einstellbereich 20~480 mm, anpassbar
Gratzustand	≤ 15 μ m
Schnittgenauigkeit	$\pm 0,09$ mm

Parameter	Spezifikation
Messereingriff	0,2~0,4 mm einstellbar, Anzeige per Messuhr
Schnittgeschwindigkeit	Max. 4 m/min
Stromversorgung	Spannung einphasig 220 VAC $\pm$ 10%, Frequenz 50 Hz/60 Hz, Leistung 1 kW
Betriebsumgebung	Empfohlene Umgebungstemperatur 25 $\pm$ 3°C, Luftfeuchtigkeit 30~90% RH, keine Vibrationen oder elektromagnetische Störungen
Abmessungen	L920 mm, B1150 mm, H780 mm
Nettogewicht	Ca. 680 kg