



KINTEK SOLUTION

极片分切机 目录

Contact us for more catalogs of 实验室压片机, 电池实验室耗材与材料, 电池测试与电化学设备, 电极制造设备, 电芯组装与注液设备, 等

KINTEK SOLUTION

????

>>> ????>

KINTEK Solution

是一家技术驱动型创新企业，专注于为电池研发和先进材料研究提供全面的实验室设备。我们的产品组合涵盖了整个电池制造流程——从混合、涂布和精密压制（自动、加热、等静压）到电池组装和测试。我们的系统在陶瓷和粉末冶金领域也至关重要，优先考虑精度、安全性和可重复性，助力研究人员和工业实验室取得突破性成果。



软包锂电池铝塑膜分切机

货号: FQ01



简介

用于软包锂电池包装的精密铝塑膜分切及裁断设备，具备张力控制、宽度灵活、长度精准及高产能等特点，为研发中试及生产环境下的电池制造流程提供稳定可靠的材料制备方案。

[了解更多](#)

应用场景	描述	主要优势
软包锂电池包装制备	分切500 mm宽的铝塑复合膜卷料，并将其裁断为预设长度，用于柔性软包电池封装流程。	生产出符合所需软包膜尺寸的材料。
电池研发样品制备	使用10 mm至500 mm的裁断长度，为开发项目制备短片或多种规格的膜片。	无需额外的裁断工序即可实现规格切换。
中试线软包电池制造	将卷料转换为可重复的包装膜片，用于中试规模的电池制造和工艺验证。	将受控放卷、送料、分切和裁断整合在同一流程中。
生产型软包膜加工	每小时加工约3,000至12,000片铝塑膜（取决于裁断长度）。	为常规包装材料制备提供充足的产能。
多宽度包装材料制备	在裁断前将薄膜纵向分切为55 mm至500 mm之间的宽度。	可从整卷材料中获得多种成品宽度需求。
电芯组装材料准备	在下游软包成型和电池组装步骤前，制备裁切好的铝塑膜片。	为有序的生产准备提供尺寸一致的材料。
柔性复合膜加工	处理最大装载卷宽500 mm、最大装载卷径350 mm的铝塑膜。	在指定的设备范围内适应大尺寸卷料。

参数	规格
现场标识符	FQ01
适用材料	软包锂电池用铝塑膜
加工功能	纵向分切与定长裁断
输入电源	220V/50Hz
功率	1.5KW
压缩空气要求	≥0.5MPa
设备重量	约300KG
安装地面承重要求	> 0.5 T/m2
设备尺寸 (长 x 宽 x 高)	≈1142x800x1100mm
分切宽度	最小55mm-500mm
裁断长度	10mm-500mm
裁断精度	±0.1mm
最大装载卷宽	500mm
最大装载卷径	350mm

参数	规格
设备产能	约3000-12000片/小时（取决于裁断长度）
送料方式	大功率步进电机驱动双辊
放卷方式	调速电机主动放卷
张力控制目的	保持恒定的材料带张力
主要控制系统	进口PLC与触摸屏
PLC	信捷 (Xinjie)
人机界面	信捷 (Xinjie)
底板	表面镀铬45#钢板
盖板及加强板表面处理	喷漆
主机架	喷漆方管框架
裁断刀片材料	SKD11
橡胶辊材料	丁腈橡胶
橡胶辊特性	耐腐蚀且不变形
气动元件	AirATC / 星辰 (Xingchen)

用于4680全极耳电池的连续锂电池极片分切机

货号: FQ07



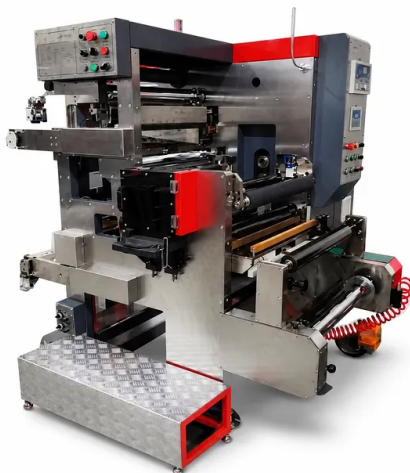
简介

连续式锂电池极片分切机提供受控的多条带加工、闭环张力控制、精密纠偏、除尘以及稳定的收卷功能，满足4680全极耳电池极片制造生产线对涂布箔材在宽度、厚度、速度、毛刺和直线度方面的严苛要求。

了解更多

连续式锂电池极片分切机 7 至 500 Mm 分切宽度

货号: FQ04



简介

连续式锂电池极片分切机，分切宽度为 7 至 500 mm，具备稳定的卷材处理、边料收集、除尘系统以及精确的卷对卷加工能力，适用于磷酸铁锂、三元、石墨及氧化物体系等涂布极片。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
磷酸铁锂极片分切	将辊压后的磷酸铁锂正极或负极极片加工成指定宽度的条带，用于后续电芯制造。	支持在 7 至 500 mm 分切宽度范围内进行可重复的制备。
钴酸锂和锰酸锂材料	分切钴酸锂和锰酸锂体系中使用的涂布铝箔或铜箔极片。	在同一加工平台上兼容多种成熟的正极材料体系。
三元和镍钴锰极片	在电芯组装或进一步实验室加工前，处理卷状三元和镍钴锰酸锂极片。	提供受控的连续送料、配置化切割和分离式卷料收集。
钛酸锂极片制备	为研究、开发和中试规模的电池流程加工钛酸锂极片卷。	结合了可调分切速度与张力和纠偏支持。
碳石墨负极加工	分切用于负极制备和后续电芯制造的碳石墨涂布铜箔。	支持 6 至 30 微米的铜箔厚度和 50 至 500 mm 的宽度。
电池研发与中试生产	为实验室规模的工艺开发、材料对比和中试制造研究生产极片条带。	提供灵活的宽度调节，并兼容多种电极化学体系。
先进材料研究	对学术和工业材料研究中使用的涂布箔材进行受控的卷对卷分切。	为评估条带宽度、毛刺、直线度和收卷性能提供了明确的加工路径。

参数	规格	备注
产品编号	FQ05	连续式锂电池极片分切设备
适用体系	涂布并辊压后的磷酸铁锂、钴酸锂、锰酸锂、三元、镍钴锰酸锂、钛酸锂、碳石墨及其他极片体系	适用于涂布并辊压后的极片
分切方式	组合刀具分切	刀组根据所需工艺规格进行排列
收卷方式	双轴差速轴偏移收卷	成品条带分别收集成卷
机械运行速度	50 m/min	设备最大机械运行速度
分切速度	0 至 40 m/min	根据分切效果确定
保证分切宽度	7 至 500 mm	工艺分切宽度范围
辊面设计宽度	650 mm	设计辊面宽度

基材	厚度	宽度	最大卷径
铝箔 (Al)	8 至 30 微米	50 至 500 mm	400 mm
铜箔 (Cu)	6 至 30 微米	50 至 500 mm	400 mm

参数	规格
----	----

极片厚度范围	70 至 250 微米
主机尺寸（长 x 宽 x 高）	约 1850 x 1900 x 1865 mm
除尘器尺寸（长 x 宽 x 高）	约 800 x 800 x 1400 mm
刀架台车尺寸（长 x 宽 x 高）	约 1200 x 400 x 1000 mm
纠偏系统	边缘纠偏系统
张力控制支持	张力传输系统
粉尘管理	除尘系统
边料处理	两侧边料由边料机构收集

锂电池极片连续分切机 200至560毫米分切宽度

货号: FQ03



简介

锂电池极片连续分切机可处理200至560毫米宽度的涂布卷料，具备闭环张力控制、精密纠偏、除尘以及双差速轴收卷功能。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
磷酸铁锂极片生产	分切用于磷酸铁锂电芯制造的压延正负极卷料。	受控的卷材处理支持从宽幅母卷中稳定制备多条极片。
镍钴锰极片加工	将镍钴锰酸锂材料体系的压延极片转换为指定的条带格式。	精密旋转剪切有助于保持确定的分切宽度和受控的金属毛刺性能。
钴酸锂和锰酸锂电芯产线	加工用于钴酸锂和锰酸锂电池制造的涂布压延极片材料。	双上、下收卷装置将分切后的条带分离成有序的成品卷。
钛酸锂极片转换	在支持的箔材、极片厚度和卷径限制内处理压延钛酸锂极片材料。	闭环张力和自动纠偏促进了敏感涂布卷材的稳定移动。
石墨和碳负极准备	在涂布和压延后分切石墨或碳基负极片。	集成的刷洗和抽取装置可清除分切阶段产生的松散粉末。
中试线极片格式开发	生产重复的多条带宽度（包括所述的56/58毫米一出九配置），用于工艺开发和评估。	可调的连续操作允许团队根据实际切割结果建立分切条件。
电池制造边料回收	使用专门的废料处理系统收集极片转换过程中产生的边料。	独立可调的废料张力有助于保持稳定的边料收集。

参数	规格	备注
现场对应项目编号	FQ03	
适用极片体系	磷酸铁锂、钴酸锂、锰酸锂、三元材料、镍钴锰酸锂、钛酸锂、碳、石墨及相关体系	适用于涂布及压延极片
放卷类型	单轴中心放卷	
接料方式	手动接料	
张力控制	自动闭环连续张力控制系统	
分切方式	圆盘刀同步多条带连续旋转剪切	刀具式卷材分切
保证分切宽度	200-560 mm	
分切规格	56/58 mm，一出九，两组	每个刀架包含刀片、垫片和刀套
有效分切宽度	最大 530 mm	
分切宽度精度	+/-0.05 mm	
辊面设计宽度	650 mm	
机械运行速度	50 m/min	
机械速度设定	最大 50 m/min，连续可调	
分切速度	20-50 m/min	由分切结果决定

参数	规格	备注
分切验收速度	50 m/min	
极片厚度范围	80-250 um	
可分切极片厚度	90-300 um	
来料铝箔厚度	10-30 um	宽度 100-560 mm；最大卷径 450 mm
来料铜箔厚度	6-30 um	宽度 100-560 mm；最大卷径 450 mm
适配铜箔厚度	5-20 um	
适配铝箔厚度	10-25 um	
最大箔材宽度	560 mm	
最大放卷直径	Phi 450 mm	
最大放卷重量	250 kg	
放卷内径	Phi 3 英寸 (Phi 76.2 mm)	
纠偏行程及精度	+/-50 mm; +/-0.2 mm	放卷纠偏控制
收卷方式	上、下两组差速轴收卷装置	
差速轴配置	西村法	
最大收卷宽度	650 mm	配备 40# 差速轴
最大收卷直径	Phi 450 mm	
收卷轴直径	Phi 3 英寸内径	收卷芯由用户提供
收卷精度	+/-0.4 mm	
收卷压辊	双轮压辊	有助于防止卷材边缘卷曲
纵向金属毛刺	小于 8 um	超出极片涂层表面；在极片方向之外
横向金属毛刺	小于 10 um	在极片方向上
极片蛇形度	+/-0.5 mm/1000 mm	分切方向的弯曲度；通过将平整条带两端固定在米尺上测量最大间隙
分切刀具	国产碳化钨合金刀具	
标配刀具尺寸	Phi 100 x Phi 65 x 0.7 (30度); Phi 100 x Phi 55 x 2.0 (90度)	工厂标准
最小可用上刀外径	Phi 96 mm	
清洁系统	除尘装置在分切后刷除并吸走浮粉；包含上刀除尘	
边料处理	独立压辊收集装置	边料张力手动可调；边料大于3 mm，建议5 mm以实现稳定收集
电源	三相 380 V / 30 A / 50 Hz	
耗气量	450 L/h	
总功率	约 5 kW	
设备可用性	至少 95%	
设备整体尺寸	约 1800 x 2200 x 1900 mm	长 x 宽 x 高
除尘器尺寸	约 800 x 600 x 1400 mm	长 x 宽 x 高
刀架车尺寸	约 1200 x 400 x 1000 mm	长 x 宽 x 高
重量	约 3.5 t	
标准设备颜色	深灰色	
随附文档	中文操作手册、设备维护手册及外购件文档	
操作顺序	转运车上料至放卷轴、接料平台、牵引辊、刀组、辊组、上/下差速轴收卷、边料收卷	设定所需极片张力，将纠偏切换至自动模式，启动自动分切、收卷及收集

50Mm至600Mm铝塑膜分切机

货号: FQ05



简介

精密铝塑膜分切机可处理50mm至600mm的软包电池包装膜，具备可调张力、精确纵向切割及同步卷取控制功能，为锂电池制造工艺和研发生产线提供可靠的生产准备。

了解更多

应用	描述	主要优势
软包电池包装膜准备	将全幅铝塑膜分切为软包锂电池包装工艺中使用的宽度。	将宽达600mm的卷材转换为工艺所需的包装膜条。
锂电池研发线	为需要不同薄膜宽度的研究级软包电池工作准备铝塑膜。	50mm至600mm的可调分切宽度可适应不断变化的研发需求。
电池中试生产	在下游软包电池生产步骤前支持包装膜的受控转换。	+/-0.5mm的分切精度提供了明确的宽度控制规范。
多条薄膜加工	使用八组刀片将装载的材料卷纵向划分为多个薄膜条。	实现单次卷材切割操作即可生产多条分切带。
宽幅铝塑膜转换	处理最大装载宽度为600mm、最大装载直径为350mm的卷材。	为全卷材料准备提供了明确的容量范围。
张力敏感型薄膜卷取	使用两个同步驱动的卷取辊和可调张力对分切后的铝塑膜进行复卷。	0至25 N的可调张力支持收集过程中的受控处理。
变速包装膜切割	根据实际条件，以0至30 m/min的可调速度运行刀辊。	允许根据主动材料处理需求设置加工速度。

参数	规格
现场项目标识符	FQ05
设备功能	软包锂电池铝塑膜的纵向分切和卷材切割；在对最大600mm宽的全卷进行刀片分切后，两个电机同步的卷取辊根据设定宽度对薄膜进行复卷
适用材料	软包锂电池包装用铝塑膜
分切方法	基于刀片的纵向分切/卷材切割
分切宽度	最小50mm--600mm
分切精度	+/-0.5mm
刀片数量	8组
刀片材料	SKD11
最大装载宽度	600mm
最大装载直径	350mm
张力控制	根据实际条件可调，0-25 N
切割辊速度	根据实际条件可调，0-30 m/min
收集速度	根据实际条件可调
卷取配置	两个由电机同步驱动的卷取辊

参数	规格
主要控制组件	变频电机和卷取电机。
刀辊驱动	大功率电机
卷取驱动	带调速电机的主动卷取
控制特性	稳定的控制性能；可调的快慢运行；操作便捷直观
电源	220V/50Hz
功率	2.5KW
压缩空气	>=0.6MPa
设备尺寸 长x宽x高	约 1150 x 1040 x 1040 mm
框架平台底座	45#钢板，表面镀铬
框架结构	喷漆盖板、喷漆加强板及喷漆方管主体框架
安全保障	设备安全防护板
变频器	台创 (Taichuang)
调速电机	台力 (Taili)
气动元件	AirATC / 星辰 (Xingchen)

全自动锂电池极片横切分切机

货号: FQ08



简介

全自动锂电池极片横切分切机提供可编程定长或光标追踪切割、恒张力放卷、速度可调以及低毛刺加工功能，适用于正负极片生产。

了解更多

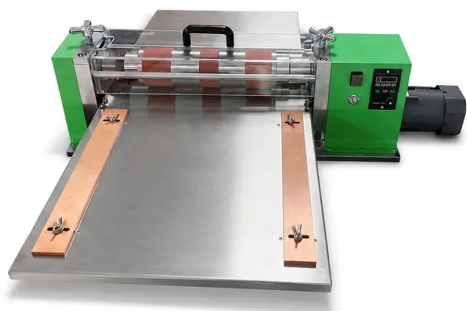
应用	描述	主要优势
锂离子正极片制备	将卷料正极片切割成编程长度，用于单片制备。	可配置的长度、数量和速度支持可重复的正极片切割程序。
锂离子负极片制备	使用定长或光纤追踪切割加工负极片。	为极片材料处理需求提供多种切割模式选择。
多段极片切割	执行连续切割，当需要从卷料中获取多个部分时使用。	可设置前后切补偿，以支持受控的切割定位。
光标追踪切割	当切割必须遵循追踪参考而非仅遵循编程长度时，使用光纤追踪。	指定的追踪定长切割精度 ± 0.3 毫米支持精确的切割控制。
电池研发样品制备	在 1-9999 毫米的切割长度范围内生产极片，用于实验室电芯开发 workflow。	广泛的可编程长度范围可适应各种样品和电芯格式的工作。
中试规模极片加工	支持在工艺开发过程中对正负极片进行重复的卷料进料切割。	自动恒张力放卷、可调释放速度和自动停止支持有序的材料进料。
极片卷料转换	使用固定气胀轴装卸卷料，切割卷状材料。	气胀轴处理简化了计划切割工作期间的卷料更换。

参数	FQ08-320	FQ08-400
放卷方式	固定气胀轴；自动放卷张力；恒张力	固定气胀轴；自动放卷张力；恒张力
定长切割速度	5~250mm/s	5~250mm/s
色标追踪切割速度	5~150mm/s	5~150mm/s
最大放卷直径	250mm	250mm
毛刺条件	$\leq 25\mu\text{m}$	$\leq 25\mu\text{m}$
设定宽度范围	10~300mm	10~400mm
适用切割宽度	最大宽度 320mm	最大宽度 400mm
切割长度	1~9999 mm	1~9999 mm
切割方式	定长切割或光纤追踪切割；连续切割；多段切割；可设置前后切补偿	定长切割或光纤追踪切割；连续切割；多段切割；可设置前后切补偿
切割精度	光纤传感器追踪定长；切割精度 $\pm 0.3\text{mm}$	光纤传感器追踪定长；切割精度 $\pm 0.3\text{mm}$
控制系统	PLC，HMI 控制	PLC，HMI 控制
压缩空气	0.5Mpa~0.8 Mpa	0.5Mpa~0.8 Mpa
电源	220V/50Hz	220V/50Hz
功率	1.2KW	1.2KW

参数	FQ08-320	FQ08-400
设备整体尺寸	长1500mm*宽700mm*高1000mm	长700mm*宽800mm*高1000mm (导板长度800 ; 整机总长1500mm)
重量	约 240kg	约 280kg

聚合物电池锂电池正负极片电动分切机

货号: FQ02



简介

用于聚合物电池和锂电池正负极片的电动滚切分切机，提供可调定位、同步圆刀、高精度切割以及带防护的操作，适用于50-400 μm 的极片材料。

了解更多

应用	描述	主要优势
聚合物电池极片制备	在下游电芯生产操作前，将聚合物电池极片分切成指定的条带宽度。	可调导向和刀具啮合度支持对50-400 μm 极片的受控加工。
锂电池正极加工	使用上下圆刀对锂电池正极片进行加工。	同步等速刀具传动支持稳定、可重复的切割动作。
锂电池负极加工	在规定的厚度和宽度能力范围内加工锂电池负极片。	10-300 mm的可调切割宽度可适应各种极片条带需求。
极片条带布局制备	根据已安装的刀具间距布置生产多个分切条带。	标准的56 mm和58 mm间距位置，以及可选的其他方案，支持定义的条带布局。
电池极片样品制备	为锂电池和聚合物电池开发工作制备受控宽度的极片条带。	旋钮可调速度（低于2 m/min）使操作员能够以从容、可控的分切节奏进行操作。
极片工艺设置	在建立电池极片分切操作时，支持进料位置和刀具啮合度的调整。	可调导向装置和0.2-0.4 mm手轮控制的刀具啮合度提供了直接的设置控制。

参数	规格
现场标识符	FQ02
刀具类型	上下圆刀对置切割
切割宽度	10-300 mm
刀具间距	标准：56 mm, 56 mm, 56 mm, 58 mm, 58 mm, 58 mm；其他间距可选
可切材料厚度	50-400 μm 电池极片
刀具啮合度	手轮可调，0.2-0.4 mm
刀具直径	85 mm
刀具材料	超细晶粒合金钢
分切速度	<2 m/min，旋钮可调
电源	AC220V/50Hz
功率	0.5KW
外形尺寸	长 850 × 宽 620 × 高 300 (mm)
重量	约 100KG
设备组成	上下滚刀、刀具支架、进出料定位板、齿轮、减速机、电机和机架
主刀具结构	由交替的钢刀和橡胶刀组成的上下滚刀

参数	规格
材料定位	用于进料定位的可调导向装置
刀具驱动	上下刀片以相同速度同步传动
刀具防护	滚刀区域设有亚克力防护装置
刀具固定方式	开放式滚刀固定装置

锂电池极片卷对卷分切机

货号: FQ09



简介

精密卷对卷分切机专为锂电池极片设计，采用钨钢刀片，具备毛刺控制、可调分切宽度、自动卷绕张力控制及PLC操作系统，确保薄涂层材料和功能薄膜转换过程中的生产一致性。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂电池极片制备	将连续的极片卷分切成指定的带材宽度，供下游电芯制造流程使用。	±0.09 mm的分切精度和≤25 μm的毛刺控制，支持受控的极片条制备。
金属箔转换	利用上下圆刀切割，将金属箔卷加工成多条连续窄带。	可调的刀具啮合和速度比为箔材切割作业提供了设置控制。
光学薄膜加工	转换对边缘外观和尺寸均匀性有重要工艺要求的光学薄膜卷。	目标是获得无毛刺、无波纹、无压痕的整洁成品带材。
功能薄膜制造	通过连续进料和复卷的多带材工艺处理其他功能薄膜。	可调的进出料角度适应不同材料类型和厚度值。
薄涂层材料分切	处理100-300 μm切割厚度范围内的卷材。	明确的厚度能力有助于买家将设备与其实际材料范围相匹配。
多宽度转换作业	通过更换圆刀间的隔套，生产20-280 mm范围内的带材规格。	多套刀具隔套使重复的宽度变更更加便捷。
精密材料复卷	在独立的上下卷绕轴上使用自动张力控制，对分切后的材料进行复卷。	50 N范围内的独立调节支持受控的卷绕条件。

参数	规格
产品编号	FQ09
分切方式	单刀滚动剪切
刀具类型	上下圆刀配对切割
宽度调节	通过更换隔套调节；对于多种型号，建议配备多套刀具隔套以便更便捷地更换
可切厚度	100~300μm
分切刀片	超细晶粒合金钨钢，直径Φ100mm
分切宽度	调节范围20~280mm，可定制
毛刺状态	≤25μm
分切精度	±0.09mm
刀具啮合	0.2~0.4mm可调，刻度盘指示显示
分切速度	最大4m/min
卷绕张力控制	自动控制；上下轴可在50N内独立调节
控制系统	PLC控制，HMI操作
结构	单立板结构，独立刀架，配备除尘装置

参数	规格
刀具与材料速度设置	刀具速度与材料线速度比例可调
材料路径调节	进出料角度可调，适用于不同类型和厚度的材料
电源电压	单相220VAC±10%
电源频率	50Hz/60Hz
功率	1kW
建议工作温度	25±3°C
建议工作湿度	30~90RH
工作环境要求	无振动和电磁干扰
尺寸	长850mm*宽800mm*高700mm
净重	约580Kg

锂电池极片手动分切机

货号: FQ06



简介

手动锂电池极片分切机为聚合物电池制造提供5-480 mm的可控切割，配备圆刀模具、平稳进料、紧凑安装，是在实验室极片加工流程中表现可靠的设备。

[了解更多](#)

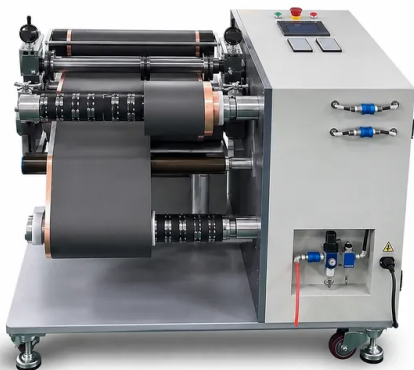
应用	描述	主要优势
聚合物锂电池极片制备	将大型正极或负极聚合物锂电池极片分切成较窄的块，用于后续的电池制造操作。	通过安装的刀模布局选择极片条带宽度。
软包电池研发流程	从实验室软包电池开发和工艺试验中使用的涂布片材制备极片条带。	支持从最大分切尺寸为400 mm的片材进行可重复的制备。
电池中试线样品处理	在评估条带尺寸和准备开发批次时，处理手动送入的极片材料。	提供5-480 mm的分切宽度范围，满足各种试验要求。
大学电池研究	使学术实验室能够为实验性锂电池制造加工极片。	紧凑的尺寸有助于将该单元集成到研究设备区域。
极片格式开发	将极片切割成目标宽度，同时团队评估材料布局和电池格式要求。	基于刀模的宽度选择提供了一种直接的机械格式制备方法。
电池材料实验室操作	支持极片制备与下游组装工作之间的极片分切步骤。	入口定位和手动进料为操作员提供了明确的材料进入参考。
受控条带样品制备	从大片材中生产较小的极片块，用于实验室评估和制造任务。	上下旋转刀具在对齐和间隙调整后分离材料。

参数	规格
现场项目编号	FQ06
设备配置	框架部分；机身部分；进料部分；收料部分；传动部分；分切刀模部分
预期用途	锂电池极片制造过程中的聚合物锂电池极片分切
最大极片分切尺寸	400 mm
分切宽度	5-480 mm
设备运行速度	10 m/min
分切速度	8 m/min
电源	220 V接地保护
电源频率和电压	50 Hz, AC220V
额定功率	0.5 kW
驱动电机	0.37 kW 交流异步电机
减速齿轮箱比	1:40
电气保护器	DZ47-15 保护器
按钮开关	T3SN-310 型

参数	规格
指示灯	20 V, 直径 22 mm
环境温度	0-45°C
环境湿度	40-80%
外形尺寸	740 mm (长) x 620 mm (宽) x 740 mm (高)
重量	约 250 kg
进料方式	带入口板定位板的手动进料
切割方式	上下旋转刀模
条带宽度确定	由上下刀模组决定
刀具设置要求	操作前对齐上下刀模并调整刀具间隙
刀具啮合设置	调整至极片刚好被切穿
操作顺序	按下启动；让电机驱动的旋转刀具达到稳定的等速；送入对齐的极片；及时清除边缘废料
停止操作	在停机或等待材料期间按下停止以停止机器
安装要求	将设备放置在正确位置并保持水平
启动前清洁要求	清洁设备；确保上下刀模之间没有异物
齿轮箱换油间隔	每三个月更换一次
齿轮箱油规格	46号齿轮油
常规润滑要求	始终保持机器上有润滑脂
传动齿轮润滑	定期补充润滑脂
紧固件检查	定期检查频繁移动位置的螺钉
清洁限制	请勿使用有毒化学试剂清洁机身或刀具
闲置存储要求	长期不使用设备时，请关闭主电源开关
刀模存储	将未使用的刀模垂直存放在专用的刀模架上，并保持在干燥环境中；用油纸包裹表面

卷对卷连续分切机

货号: FQ10



简介

精密卷对卷连续分切机，适用于电池箔、金属箔、光学膜及功能膜的转换，提供可调张力、精确宽度、低毛刺质量及PLC控制操作，配备耐用的硬质合金圆刀和伺服驱动收放卷系统。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂电池箔制备	将电池相关箔材卷料分切成规定的条带宽度，用于电池研究和电芯制造 workflow。	规定的 $\pm 0.09\text{mm}$ 分切精度和 $\leq 15\mu\text{m}$ 毛刺条件支持受控的箔材制备。
金属箔转换	使用上下圆刀切割将连续金属箔卷加工成两条或多条更窄的卷材。	可调刀具啮合度和伺服控制张力支持明确的加工设置。
光学膜分切	将光学膜卷材转换为所需宽度，用于进一步的薄膜处理或生产步骤。	可调的进出料角度可适应不同的材料属性和厚度值。
功能膜加工	从用于先进材料 workflow 的功能膜卷材中生产窄条。	20至480mm的宽度调节功能可满足不同的条带格式要求。
实验室材料研究	为材料科学研究过程制备箔材或薄膜样品及卷材格式。	PLC/HMI操作和表盘指示器刀片啮合显示提供了一种结构化的设置方法。
多条带卷材制备	将卷材连续分成两条或多条分切带，用于后续收卷或加工。	两个差速收卷轴和自动收卷张力控制支持连续收卷。
薄材料转换	加工厚度在100至300 μm 范围内的材料。	对向圆刀布置专为薄卷材的精密分切而配置。

参数	规格
产品编号	FQ10
分切方法	单刀滚动切割
刀具类型	上下圆刀对向切割
宽度调节	通过更换隔套调节
收卷	2个差速收卷轴
放卷	纠偏控制
放卷和收卷张力	伺服电机控制
可分切厚度	100~300 μm
分切刀片	超细晶粒合金硬质合金，直径 $\Phi 100\text{mm}$
分切宽度	调节范围20~480mm，可定制
毛刺条件	$\leq 15\mu\text{m}$
分切精度	$\pm 0.09\text{mm}$
刀片啮合度	0.2~0.4mm可调，表盘指示器显示
分切速度	最大4m/min

参数	规格
电源	电压单相220VAC±10%，频率50Hz/60Hz，功率1kW
操作环境	建议环境温度25±3℃，湿度30~90RH，无振动或电磁干扰
尺寸	长920mm宽1150mm高780mm
净重	约680Kg



Kintek Solution

总部：中国郑州高新区科学大道 89 号

WhatsApp