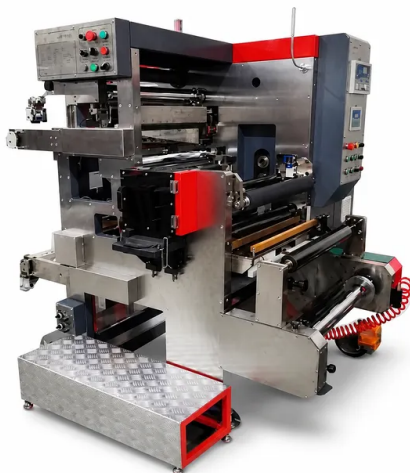


连续式锂电池极片分切机 7 至 500 Mm 分切宽度

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