

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