

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±0.09mm分切精度和≤15μm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	100~300μm
分切刀片	超细晶粒合金硬质合金，直径Φ100mm
分切宽度	调节范围20~480mm，可定制
毛刺条件	≤15μm
分切精度	±0.09mm
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