

Máquina De Corte Longitudinal Rolo A Rolo Para Eletrodos De Bateria De Lítio

Número do item: FQ09



Introdução

A máquina de corte longitudinal de precisão rolo a rolo para folhas de eletrodos de bateria de lítio oferece corte de folha com controle de rebarbas, larguras ajustáveis, tensão de enrolamento automática e consistência de produção operada por CLP em materiais finos revestidos e linhas de conversão de filmes funcionais com lâminas de carboneto de tungstênio.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de folha de eletrodo de bateria de lítio	Corta rolos contínuos de folha de eletrodo em larguras de tira definidas para fluxos de trabalho de fabricação de células a jusante.	Precisão de corte de $\pm 0,09$ mm e condição de rebarba ≤ 25 μ m suportam a preparação controlada de tiras de eletrodo.
Conversão de folha metálica	Processa rolos de folha metálica em múltiplas tiras estreitas contínuas usando corte de faca circular superior e inferior.	O engate ajustável da faca e a relação de velocidade fornecem controle de configuração para operações de corte de folha.
Processamento de filme óptico	Converte rolos de filme óptico onde a aparência da borda e a uniformidade dimensional são considerações importantes do processo.	Tiras acabadas limpas sem rebarbas, ondas ou marcas de pressão são especificadas como o resultado de corte alvo.
Fabricação de filme funcional	Manuseia outros filmes funcionais através de um processo de múltiplas tiras alimentado e rebobinado continuamente.	Ângulos de alimentação e descarga ajustáveis acomodam diferentes tipos de material e valores de espessura.
Corte de material revestido fino	Processa materiais em rolo dentro da faixa de espessura de corte especificada de 100-300 μ m.	A capacidade de espessura definida ajuda os compradores a combinar a unidade com seu envelope de material.
Operações de conversão de múltiplas larguras	Produz formatos de tira em uma faixa de 20-280 mm alterando as luvas espaçadoras entre as facas circulares.	Múltiplos conjuntos de luvas de faca permitem mudanças de largura recorrentes mais convenientes.
Rebobinamento de material de precisão	Rebobina o material cortado usando controle automático de tensão em eixos de enrolamento superior e inferior separados.	O ajuste independente dentro de 50 N suporta condições de enrolamento controladas.

Parâmetro	Especificação
Número do Item do Produto	FQ09
Método de Corte	Corte por rolagem de lâmina única
Tipo de Cortador	Corte por par de facas circulares superior e inferior
Ajuste de Largura	Ajustado alterando luvas espaçadoras; para modelos múltiplos, recomenda-se múltiplos conjuntos de luvas de faca para trocas de lâmina mais convenientes
Espessura Cortável	100~300 μ m
Lâmina de Corte	Aço tungstênio de liga de grão ultrafino, diâmetro $\Phi 100$ mm
Largura de Corte	Faixa de ajuste 20~280mm, personalizável
Condição de Rebarba	≤ 25 μ m
Precisão de Corte	$\pm 0,09$ mm

Parâmetro	Especificação
Engate da Faca	0,2~0,4mm ajustável, display com indicador de discagem
Velocidade de Corte	Máx. 4m/min
Controle de Tensão de Enrolamento	Controle automático; eixos superior e inferior ajustáveis independentemente dentro de 50N
Sistema de Controle	Controle por CLP, operação por IHM
Estrutura	Estrutura de placa vertical única, suporte de faca independente, equipado com dispositivo de remoção de poeira
Configuração de Velocidade da Faca e do Material	Relação de velocidade da faca e velocidade da linha de material ajustável
Ajuste do Caminho do Material	Ângulos de alimentação e descarga ajustáveis para materiais de diferentes tipos e valores de espessura
Tensão da Fonte de Alimentação	Monofásico 220VAC±10%
Frequência da Fonte de Alimentação	50Hz/60Hz
Potência	1kW
Temperatura de Operação Recomendada	25±3°C
Umidade de Operação Recomendada	30~90RH
Requisito de Ambiente Operacional	Sem vibração e interferência eletromagnética
Dimensões	C850mm*L800mm*A700mm
Peso Líquido	Aprox. 580Kg