

Машина Для Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов (Рулон В Рулон)

Артикул: FQ09



введение

Прецизионная машина для продольной резки рулонных материалов для электродов литиевых аккумуляторов обеспечивает контроль заусенцев при резке фольги, регулируемую ширину, автоматическое натяжение при намотке и стабильность производства под управлением ПЛК для тонких материалов с покрытием и функциональных пленок с использованием ножей из карбида вольфрама.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов литиевых аккумуляторов	Резка непрерывных рулонов электродных листов на полосы заданной ширины для последующих этапов изготовления ячеек.	Точность резки $\pm 0,09$ мм и заусенцы ≤ 25 мкм обеспечивают контролируемую подготовку электродных полос.
Переработка металлической фольги	Обработка рулонов металлической фольги на несколько непрерывных узких полос с помощью верхних и нижних дисковых ножей.	Регулируемое зацепление ножей и соотношение скоростей обеспечивают контроль настройки для операций резки фольги.
Обработка оптических пленок	Переработка рулонов оптической пленки, где внешний вид кромки и размерная однородность являются важными факторами процесса.	Чистые готовые полосы без заусенцев, волн или следов давления являются целевым результатом резки.
Производство функциональных пленок	Обработка других функциональных пленок в процессе непрерывной подачи и перемотки нескольких полос.	Регулируемые углы подачи и выгрузки позволяют работать с различными типами материалов и значениями толщины.
Резка тонких материалов с покрытием	Обработка рулонных материалов в пределах указанного диапазона толщины резки 100–300 мкм.	Заданные параметры толщины помогают покупателям подобрать устройство под свои требования к материалам.
Операции с разной шириной резки	Производство полос в диапазоне 20–280 мм путем замены проставочных втулок между дисковыми ножами.	Несколько комплектов втулок ножей обеспечивают более удобную смену ширины при повторяющихся заказах.
Прецизионная перемотка материалов	Перемотка разрезанного материала с использованием автоматического контроля натяжения на отдельных верхнем и нижнем намоточных валах.	Независимая регулировка в пределах 50 Н поддерживает контролируемые условия намотки.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	FQ09
Метод резки	Роликовая резка одним лезвием
Тип резака	Резка парой верхних и нижних дисковых ножей
Регулировка ширины	Регулируется путем замены проставочных втулок; для нескольких моделей рекомендуется иметь несколько комплектов втулок для более удобной смены ножей
Толщина резки	100–300 мкм
Нож для резки	Мелкозернистая легированная вольфрамовая сталь, диаметр $\Phi 100$ мм
Ширина резки	Диапазон регулировки 20–280 мм, возможна настройка

Параметр	Спецификация
Состояние заусенцев	≤25 мкм
Точность резки	±0,09 мм
Зацепление ножей	0,2~0,4 мм регулируемое, индикатор часового типа
Скорость резки	Макс. 4 м/мин
Контроль натяжения намотки	Автоматический контроль; верхний и нижний валы независимо регулируются в пределах 50 Н
Система управления	Управление ПЛК, работа через HMI
Структура	Единая вертикальная плита, независимый держатель ножей, оснащен устройством пылеудаления
Настройка скорости ножа и материала	Регулируемое соотношение скорости ножа и линейной скорости материала
Регулировка пути материала	Регулируемые углы подачи и выгрузки для материалов разных типов и толщины
Напряжение питания	Однофазное 220 В перем. тока ±10%
Частота питания	50 Гц / 60 Гц
Мощность	1 кВт
Рекомендуемая рабочая температура	25±3°C
Рекомендуемая рабочая влажность	30~90% относительной влажности
Требования к рабочей среде	Отсутствие вибрации и электромагнитных помех
Размеры	Д850 мм * Ш800 мм * В700 мм
Вес нетто	Прибл. 580 кг