

연속식 리튬 배터리 전극 시트 슬리터, 7~500Mm 슬리팅 폭

품목 번호: FQ04



소개

7~500mm 슬리팅 폭을 지원하는 연속식 리튬 배터리 전극 시트 슬리터로, 안정적인 웹 핸들링, 에지 트림 수집, 집진 기능 및 리튬 인산철, 삼원계, 흑연, 산화물 전극 시스템 전반에 걸친 정밀한 롤투롤(roll-to-roll) 공정을 제공합니다.

[자세히 알아보기](#)

응용 분야	설명	주요 이점
리튬 인산철 전극 슬리팅	롤 프레스된 리튬 인산철 양극 또는 음극 전극 시트를 후속 셀 제조를 위해 지정된 스트립 폭으로 가공합니다.	7~500mm 슬리팅 폭 범위에서 반복 가능한 준비 작업 지원.
리튬 코발트 산화물 및 리튬 망간 산화물 소재	리튬 코발트 산화물 및 리튬 망간 산화물 시스템에 사용되는 코팅된 알루미늄 또는 구리 호일 전극을 슬리팅합니다.	하나의 공정 플랫폼에서 여러 기존 양극 소재 시스템 수용.
삼원계 및 니켈 코발트 망간 전극	셀 조립 또는 추가 실험실 공정 전에 롤 형태의 삼원계 및 리튬 니켈 코발트 망간 산화물 전극 시트를 처리합니다.	제어된 연속 공급, 구성된 절단 및 분리된 롤 수집 제공.
리튬 티탄산염 전극 준비	연구, 개발 및 파일럿 규모의 배터리 워크플로우를 위해 리튬 티탄산염 전극 롤을 가공합니다.	조절 가능한 슬리팅 속도와 장력 및 정렬 지원 결합.
탄소 흑연 음극 가공	음극 준비 및 후속 셀 제조에 사용되는 탄소 흑연 코팅 구리 호일을 슬리팅합니다.	6~30마이크로미터의 구리 호일 두께와 50~500mm 폭 지원.
배터리 R&D 및 파일럿 생산	실험실 규모의 공정 개발, 소재 비교 및 파일럿 제조 연구를 위한 전극 스트립을 생산합니다.	유연한 폭 조절 및 다중 전극 화학 물질과의 호환성 제공.
첨단 소재 연구	학술 및 산업 소재 연구에 사용되는 코팅 호일 소재에 제어된 롤투롤 슬리팅을 적용합니다.	스트립 폭, 버, 직진도 및 권취 성능 평가를 위한 정의된 공정 경로 제공.

매개변수	사양	참고
제품 품번	FQ05	연속식 리튬 배터리 전극 시트 슬리팅 장비
적합한 시스템	코팅 및 롤 프레스 후 리튬 인산철, 리튬 코발트 산화물, 리튬 망간 산화물, 삼원계, 리튬 니켈 코발트 망간 산화물, 리튬 티탄산염, 탄소 흑연 및 기타 전극 시스템	코팅 및 롤 프레스된 전극 시트에 적용
슬리팅 방식	조합 나이프 슬리팅	필요한 공정 사양에 따라 나이프 그룹 배치
권취 방식	2축 차동축 오프셋 권취	완성된 스트립을 개별적으로 롤에 수집
기계적 주행 속도	50 m/min	최대 장비 기계적 주행 속도
슬리팅 속도	0 ~ 40 m/min	슬리팅 효과에 따라 결정
보장된 슬리팅 폭	7 ~ 500 mm	공정 슬리팅 폭 범위

매개변수	사양	참고
롤 페이스 설계 폭	650 mm	설계된 롤 페이스 폭

기재	두께	폭	최대 롤 직경
알루미늄 호일 Al	8 ~ 30 마이크로미터	50 ~ 500 mm	400 mm
구리 호일 Cu	6 ~ 30 마이크로미터	50 ~ 500 mm	400 mm

매개변수	사양
전극 두께 범위	70 ~ 250 마이크로미터
주 장비 치수 (길이 x 폭 x 높이)	약 1850 x 1900 x 1865 mm
집진기 치수 (길이 x 폭 x 높이)	약 800 x 800 x 1400 mm
나이프 홀더 카트 치수 (길이 x 폭 x 높이)	약 1200 x 400 x 1000 mm
정렬 시스템	에지 정렬 시스템
장력 제어 지원	장력 전달 시스템
분진 관리	집진 시스템
에지 소재 처리	양쪽 측면 에지 소재를 에지 소재 메커니즘으로 수집