

리튬 배터리 전극 롤투롤(Roll To Roll) 슬리팅 머신

품목 번호: FQ09



소개

리튬 배터리 전극 시트를 위한 정밀 롤투롤 슬리팅 머신으로, 텅스텐 카바이드 블레이드를 사용하여 버(burr)가 제어된 포일 절단, 조절 가능한 폭, 자동 권취 장력 및 PLC 기반의 일관된 생산 품질을 박막 코팅 소재 및 기능성 필름 변환 라인에서 제공합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
리튬 배터리 전극 시트 준비	연속 전극 시트 롤을 하위 셀 제조 워크플로우를 위해 정의된 스트립 폭으로 슬리팅합니다.	$\pm 0.09\text{mm}$ 슬리팅 정밀도와 $\leq 25\mu\text{m}$ 버 상태로 제어된 전극 스트립 준비 지원.
금속 포일 변환	상하 원형 나이프 절단을 사용하여 금속 포일 롤을 여러 개의 연속적인 좁은 스트립으로 가공합니다.	조절 가능한 나이프 맞물림과 속도 비율로 포일 절단 작업의 설정 제어 제공.
광학 필름 가공	가장자리 외관과 치수 균일성이 중요한 공정 고려 사항인 광학 필름 롤을 변환합니다.	버, 물결, 압력 자국이 없는 깨끗한 완성 스트립을 목표 슬리팅 결과로 지정.
기능성 필름 제조	연속적으로 공급 및 권취되는 다중 스트립 공정을 통해 기타 기능성 필름을 처리합니다.	조절 가능한 공급 및 배출 각도로 다양한 소재 유형과 두께 값 수용.
박막 코팅 소재 슬리팅	지정된 100-300 μm 절단 두께 범위 내의 롤 소재를 가공합니다.	정의된 두께 성능으로 구매자가 소재 범위에 장비를 맞춤 수 있도록 지원.
다중 폭 변환 작업	원형 나이프 사이의 스페이서 슬리브를 변경하여 20-280mm 범위의 스트립 형식을 생산합니다.	다중 나이프 슬리브 세트와 반복적인 폭 변경이 더욱 편리함.
정밀 소재 권취	별도의 상하 권취 샤프트에서 자동 장력 제어를 사용하여 슬리팅된 소재를 권취합니다.	50N 이내의 독립적 조절로 제어된 권취 조건 지원.

매개변수	사양
제품 품목 번호	FQ09
슬리팅 방식	단일 블레이드 롤링 컷
커터 유형	상하 원형 나이프 쌍 절단
폭 조절	스페이서 슬리브 교체로 조절; 다중 모델의 경우 블레이드 교체가 편리하도록 여러 나이프 슬리브 세트 권장
절단 가능 두께	100~300 μm
슬리팅 블레이드	초미립자 합금 텅스텐 강철, 직경 $\Phi 100\text{mm}$
슬리팅 폭	조절 범위 20~280mm, 맞춤 가능
버(Burr) 상태	$\leq 25\mu\text{m}$
슬리팅 정밀도	$\pm 0.09\text{mm}$
나이프 맞물림	0.2~0.4mm 조절 가능, 다이얼 인디케이터 표시
슬리팅 속도	최대 4m/min
권취 장력 제어	자동 제어; 상하 샤프트 50N 이내 독립 조절 가능

매개변수	사양
제어 시스템	PLC 제어, HMI 운영
구조	단일 수직 플레이트 구조, 독립 나이프 홀더, 먼지 제거 장치 장착
나이프 및 소재 속도 설정	나이프 속도와 소재 라인 속도 비율 조절 가능
소재 경로 조절	다양한 유형 및 두께 소재를 위한 공급 및 배출 각도 조절 가능
전원 공급 전압	단상 220VAC $\pm$ 10%
전원 공급 주파수	50Hz/60Hz
전력	1kW
권장 작동 온도	25 $\pm$ 3°C
권장 작동 습도	30~90RH
작동 환경 요구 사항	진동 및 전자기 간섭 없음
치수	L850mm*W800mm*H700mm
순중량	약 580Kg