

리튬 배터리 전극 롤투롤(Roll-To-Roll) 슬리팅 머신

품목 번호: FQ09



소개

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

자세히 알아보기

애플리케이션	설명	주요 이점
리튬 배터리 전극 시트 준비	연속 전극 시트 롤을 후속 셀 제조 공정을 위한 지정된 스트립 폭으로 슬리팅합니다.	$\pm 0.09\text{mm}$ 슬리팅 정밀도와 $\leq 25\mu\text{m}$ 버 조건으로 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 맞물림 및 속도 비율로 포일 절단 작업의 설정 제어 제공.
광학 필름 가공	가장자리 외관과 치수 균일성이 중요한 광학 필름 롤을 변환합니다.	버, 물결, 압력 자국 없는 깨끗한 완성 스트립을 목표 슬리팅 결과로 보장.
기능성 필름 제조	연속 공급 및 재권취 다중 스트립 공정을 통해 기타 기능성 필름을 처리합니다.	조절 가능한 공급 및 배출 각도로 다양한 소재 유형 및 두께 값 수용.
얇은 코팅 소재 슬리팅	지정된 100-300 μm 절단 두께 범위 내의 물 소재를 가공합니다.	명확한 두께 처리 능력으로 구매자가 소재 범위에 맞춰 장비를 선택할 수 있도록 지원.
다중 폭 변환 작업	원형 나이프 사이의 스페이스 슬리브를 변경하여 20-280mm 범위의 스트립 형식을 생산합니다.	다중 나이프 슬리브 세트와 반복적인 폭 변경 작업의 편의성 향상.
정밀 소재 재권취	별도의 상하 권취축에서 자동 장력 제어를 사용하여 슬리팅된 소재를 재권취합니다.	50N 이내의 독립적 조절로 제어된 권취 조건 지원.

매개변수	사양
제품 품번	FQ09
슬리팅 방식	단일 블레이드 롤링 커팅
커터 유형	상하 원형 나이프 쌍 절단
폭 조절	스페이스 슬리브 교체로 조절; 다중 모델의 경우 블레이드 교체 편의를 위해 다중 나이프 슬리브 세트 권장
절단 가능 두께	100~300 μm
슬리팅 블레이드	초미세 입자 합금 텅스텐 강철, 직경 $\Phi 100\text{mm}$
슬리팅 폭	조절 범위 20~280mm, 맞춤 가능
버(Burr) 조건	$\leq 25\mu\text{m}$
슬리팅 정밀도	$\pm 0.09\text{mm}$
나이프 맞물림	0.2~0.4mm 조절 가능, 다이얼 인디케이터 표시

매개변수	사양
슬리팅 속도	최대 4m/min
권취 장력 제어	자동 제어; 상하 축 각각 50N 이내에서 독립 조절 가능
제어 시스템	PLC 제어, HMI 운영
구조	단일 수직 플레이트 구조, 독립형 나이프 홀더, 먼지 제거 장치 장착
나이프 및 소재 속도 설정	나이프 속도 및 소재 라인 속도 비율 조절 가능
소재 경로 조절	다양한 유형 및 두께의 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