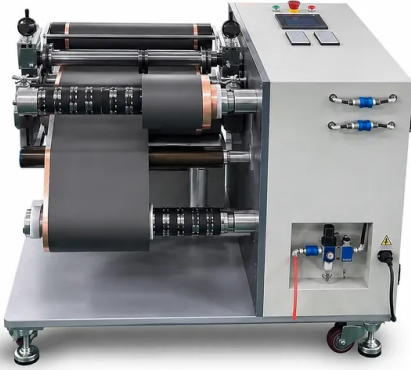


롤투롤(Roll To Roll) 연속 슬리팅 머신

품목 번호: FQ10



소개

배터리 포일, 금속 포일, 광학 필름 및 기능성 필름 변환을 위한 정밀 롤투롤 연속 슬리팅 머신으로, 조절 가능한 장력, 정확한 폭, 낮은 버(burr) 품질을 제공합니다. PLC 제어 작동 방식과 내구성이 뛰어난 텅스텐 카바이드 원형 블레이드, 서보 구동식 권출 및 권취 시스템을 갖추고 있습니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
리튬 배터리 포일 준비	배터리 연구 및 셀 제조 워크플로우를 위해 배터리 관련 포일 롤 소재를 지정된 스트립 폭으로 슬리팅합니다.	$\pm 0.09\text{mm}$ 의 슬리팅 정확도와 $\leq 15\mu\text{m}$ 의 버 상태로 정밀한 포일 준비를 지원합니다.
금속 포일 변환	상하 원형 나이프 절단을 사용하여 연속 금속 포일 코일을 두 개 이상의 더 좁은 롤로 가공합니다.	조절 가능한 나이프 맞물림과 서보 제어 장력으로 정밀한 공정 설정이 가능합니다.
광학 필름 슬리팅	추가 필름 취급 또는 생산 단계를 위해 광학 필름 롤 소재를 필요한 폭으로 변환합니다.	조절 가능한 진입 및 배출 각도로 다양한 소재 특성과 두께에 대응합니다.
기능성 필름 가공	첨단 소재 워크플로우에 사용되는 기능성 필름 코일에서 좁은 스트립을 생산합니다.	20~480mm의 폭 조절 기능으로 다양한 스트립 형식 요구 사항을 충족합니다.
실험실 소재 연구	재료 과학 연구 공정을 위해 포일 또는 필름 샘플과 롤 형식을 준비합니다.	PLC/HMI 작동 및 다이얼 인디케이터 블레이드 맞물림 표시로 체계적인 설정 접근 방식을 제공합니다.
다중 스트립 롤 준비	후속 권취 또는 가공을 위해 롤 소재를 두 개 이상의 슬릿 스트립으로 연속적으로 분할합니다.	두 개의 차동 권취 샤프트와 차동 권취 장력 제어로 연속 권취를 지원합니다.
박막 소재 변환	100~300 μm 두께 범위의 소재를 가공합니다.	대향 원형 나이프 배열은 얇은 코일 소재의 정밀 슬리팅을 위해 구성되었습니다.

매개변수	사양
제품 품번	FQ10
슬리팅 방식	단일 블레이드 롤링 컷
커터 유형	상하 원형 나이프 대향 절단
폭 조절	스페이스 슬리브 교체로 조절
권취	2개의 차동 권취 샤프트
권출	웹 가이드 제어
권출 및 권취 장력	서보 모터 제어
슬리팅 가능 두께	100~300 μm
슬리팅 블레이드	초미세 입자 합금 텅스텐 카바이드, 직경 $\Phi 100\text{mm}$
슬리팅 폭	조절 범위 20~480mm, 맞춤형 가능

매개변수	사양
버 상태	$\leq 15\mu\text{m}$
슬리팅 정확도	$\pm 0.09\text{mm}$
블레이드 맞물림	0.2~0.4mm 조절 가능, 다이얼 인디케이터 표시
슬리팅 속도	최대 4m/min
전원 공급	전압 단상 220VAC $\pm 10\%$, 주파수 50Hz/60Hz, 전력 1kW
작동 환경	관장 주변 온도 25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$, 습도 30~90RH, 진동이나 전자기 간섭이 없는 곳
치수	L920mm x W1150mm x H780mm
순중량	약 680kg