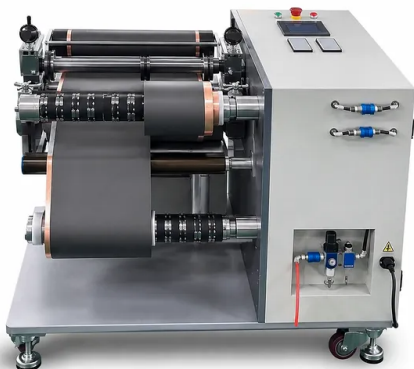


Machine De Refendage Continu Rouleau À Rouleau

Numéro d'article: FQ10



Introduction

Machine de refendage continu de précision rouleau à rouleau pour la transformation de feuilles de batterie, feuilles métalliques, films optiques et films fonctionnels, offrant une tension réglable, des largeurs précises, une qualité à faible bavure et un fonctionnement contrôlé par API avec des lames circulaires en carbure de tungstène durables et un déroulage/enroulage servocommandé.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation de feuilles de batterie au lithium	Refend des rouleaux de feuilles liées aux batteries en largeurs de bandes définies pour la recherche sur les batteries et les flux de travail de fabrication de cellules.	La précision de refendage spécifiée de $\pm 0,09$ mm et la condition de bavure ≤ 15 μ m favorisent une préparation contrôlée des feuilles.
Transformation de feuilles métalliques	Transforme des bobines de feuilles métalliques continues en deux ou plusieurs rouleaux plus étroits en utilisant une coupe par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs.	L'engagement réglable des couteaux et la tension servocommandée favorisent une configuration de traitement définie.
Refendage de films optiques	Convertit les matériaux en rouleaux de films optiques aux largeurs requises pour d'autres étapes de manipulation ou de production de films.	Les angles d'entrée et de sortie réglables s'adaptent aux différentes propriétés des matériaux et valeurs d'épaisseur.
Traitement de films fonctionnels	Produit des bandes étroites à partir de bobines de films fonctionnels utilisés dans les flux de travail de matériaux avancés.	Le réglage de la largeur de 20 à 480 mm permet différentes exigences de format de bande.
Recherche en laboratoire sur les matériaux	Prépare des échantillons de feuilles ou de films et des formats de rouleaux pour les processus de recherche en science des matériaux.	Le fonctionnement par API/IHM et l'affichage de l'engagement de la lame par indicateur à cadran offrent une approche de configuration structurée.
Préparation de rouleaux multi-bandes	Divise en continu le stock en rouleaux en deux ou plusieurs bandes refendues pour un enroulage ou un traitement ultérieur.	Deux arbres d'enroulage différentiels et un contrôle automatique de la tension d'enroulage favorisent un enroulage continu.
Transformation de matériaux minces	Traite les matériaux dans la plage d'épaisseur spécifiée de 100 à 300 μ m.	La disposition des couteaux circulaires opposés est configurée pour le refendage de précision de matériaux en bobines minces.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	FQ10
Méthode de refendage	Coupe par laminage à lame unique
Type de coupeur	Coupe opposée par couteaux circulaires supérieurs et inférieurs
Réglage de la largeur	Réglé en remplaçant les manchons d'espacement
Enroulage	2 arbres d'enroulage différentiels
Déroulage	Contrôle de guidage de bande
Tension de déroulage et d'enroulage	Contrôle par servomoteur
Épaisseur refendable	100~300 μ m
Lame de refendage	Carbure de tungstène allié à grain ultrafin, diamètre $\Phi 100$ mm

Paramètre	Spécification
Largeur de refendage	Plage de réglage 20~480 mm, personnalisable
Condition de bavure	$\leq 15 \mu\text{m}$
Précision de refendage	$\pm 0,09 \text{ mm}$
Engagement de la lame	0,2~0,4 mm réglable, affichage par indicateur à cadran
Vitesse de refendage	Max. 4 m/min
Alimentation électrique	Tension monophasée 220VAC $\pm 10\%$, fréquence 50Hz/60Hz, puissance 1kW
Environnement de fonctionnement	Température ambiante recommandée 25 $\pm 3^\circ\text{C}$, humidité 30~90RH, sans vibration ni interférence électromagnétique
Dimensions	L920 mm x l1150 mm x H780 mm
Poids net	Env. 680 kg