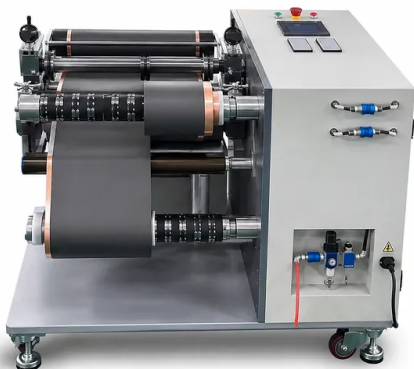


Cortadora Continua De Rollo A Rollo

Número de artículo: FQ10



Introducción

La cortadora continua de precisión de rollo a rollo para láminas de batería, láminas metálicas, películas ópticas y películas funcionales ofrece tensión ajustable, anchos precisos, calidad con baja rebaba y operación controlada por PLC, con cuchillas circulares de carburo de tungsteno duraderas y desenrollado/rebobinado accionado por servomotor.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de láminas para baterías de litio	Corta el material en rollo de lámina relacionado con la batería en anchos de tira definidos para flujos de trabajo de investigación de baterías y fabricación de celdas.	La precisión de corte especificada de $\pm 0,09$ mm y la condición de rebaba de ≤ 15 μ m respaldan una preparación de lámina controlada.
Conversión de láminas metálicas	Procesa bobinas de lámina metálica continua en dos o más rollos más estrechos utilizando corte con cuchilla circular superior e inferior.	El acoplamiento de cuchilla ajustable y la tensión controlada por servomotor respaldan una configuración de procesamiento definida.
Corte de película óptica	Convierte materiales en rollo de película óptica en los anchos requeridos para pasos posteriores de manejo o producción de película.	Los ángulos de entrada y salida ajustables se adaptan a diferentes propiedades de material y valores de espesor.
Procesamiento de película funcional	Produce tiras estrechas a partir de bobinas de película funcional utilizadas en flujos de trabajo de materiales avanzados.	El ajuste de ancho de 20 a 480 mm permite diferentes requisitos de formato de tira.
Investigación de materiales de laboratorio	Prepara muestras de lámina o película y formatos de rollo para procesos de investigación en ciencia de materiales.	La operación PLC/HMI y la pantalla de indicador de cuadrante para el acoplamiento de la cuchilla proporcionan un enfoque de configuración estructurado.
Preparación de rollos de múltiples tiras	Divide continuamente el material en rollo en dos o más tiras cortadas para su posterior bobinado o procesamiento.	Dos ejes de bobinado diferenciales y el control automático de la tensión de bobinado respaldan el rebobinado continuo.
Conversión de material delgado	Procesa material en el rango de espesor especificado de 100 a 300 μ m.	La disposición de cuchilla circular opuesta está configurada para el corte de precisión de materiales en bobina delgados.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	FQ10
Método de corte	Corte por rodillo de una sola hoja
Tipo de cortador	Corte opuesto con cuchilla circular superior e inferior
Ajuste de ancho	Ajustado mediante el reemplazo de manguitos espaciadores
Rebobinado	2 ejes de bobinado diferenciales
Desenrollado	Control de guiado de banda
Tensión de desenrollado y rebobinado	Control por servomotor
Espesor cortable	100~300 μ m
Cuchilla de corte	Aleación de carburo de tungsteno de grano ultrafino, diámetro $\Phi 100$ mm
Ancho de corte	Rango de ajuste 20~480 mm, personalizable

Parámetro	Especificación
Condición de rebaba	$\leq 15 \mu\text{m}$
Precisión de corte	$\pm 0,09 \text{ mm}$
Acoplamiento de cuchilla	0,2~0,4 mm ajustable, pantalla de indicador de cuadrante
Velocidad de corte	Máx. 4 m/min
Fuente de alimentación	Voltaje monofásico 220VAC $\pm 10\%$, frecuencia 50Hz/60Hz, potencia 1kW
Entorno operativo	Temperatura ambiente recomendada 25 $\pm 3^{\circ}\text{C}$, humedad 30~90RH, sin vibraciones ni interferencias electromagnéticas
Dimensiones	L920 mm, A1150 mm, H780 mm
Peso neto	Aprox. 680 kg