

Machine De Découpe Manuelle Pour Électrodes De Batterie Au Lithium

Numéro d'article: FQ06



Introduction

La machine de découpe manuelle pour électrodes de batterie au lithium permet des coupes contrôlées de 5 à 480 mm pour la fabrication de cellules polymères, grâce à un outillage à couteaux rotatifs, une alimentation stable, une installation compacte et un fonctionnement fiable dans les flux de travail de traitement des électrodes en laboratoire.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Préparation d'électrodes de batterie au lithium polymère	Découpe de grandes feuilles d'électrodes de batterie au lithium polymère positives ou négatives en pièces plus étroites pour les opérations ultérieures de fabrication de cellules.	Produit des largeurs de bande d'électrodes sélectionnées via l'agencement des matrices de couteaux installé.
Flux de travail R&D de cellules en sachet	Prépare des bandes d'électrodes à partir de feuilles revêtues utilisées dans le développement de cellules en sachet en laboratoire et les essais de processus.	Prend en charge une préparation répétable à partir de feuilles jusqu'à une taille de découpe maximale de 400 mm.
Traitement d'échantillons sur ligne pilote de batterie	Gère le matériau d'électrode alimenté manuellement lors de l'évaluation des dimensions des bandes et de la préparation des lots de développement.	Offre une plage de largeur de découpe de 5 à 480 mm pour des exigences d'essai variées.
Recherche universitaire sur les batteries	Permet aux laboratoires universitaires de traiter des feuilles d'électrodes pour la fabrication expérimentale de cellules de batterie au lithium.	Les dimensions compactes aident à intégrer l'unité dans les zones d'équipement de recherche.
Développement de format d'électrode	Découpe les feuilles d'électrodes aux largeurs cibles pendant que les équipes évaluent les dispositions des matériaux et les exigences de format de cellule.	La sélection de la largeur basée sur les matrices de couteaux offre une approche mécanique directe de la préparation du format.
Opérations de laboratoire sur les matériaux de batterie	Prend en charge l'étape de découpe des électrodes entre la préparation des feuilles d'électrodes et les travaux d'assemblage en aval.	Le positionnement à l'entrée et l'alimentation manuelle donnent aux opérateurs une référence d'entrée de matériau définie.
Préparation d'échantillons de bande contrôlée	Produit des pièces d'électrodes plus petites à partir d'une feuille plus grande pour l'évaluation en laboratoire et les tâches de fabrication.	Les couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs séparent le matériau après l'alignement et le réglage du jeu.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article sur site	FQ06
Configuration de l'équipement	Section cadre ; section corps de machine ; section alimentation ; section réception ; section transmission ; section matrice de découpe
Utilisation prévue	Découpe de feuilles d'électrodes de batterie au lithium polymère lors de la fabrication d'électrodes de batterie au lithium
Taille maximale de découpe de feuille d'électrode	400 mm
Largeur de découpe	5-480 mm
Vitesse de fonctionnement de l'équipement	10 m/min
Vitesse de découpe	8 m/min
Alimentation électrique	220 V avec protection par mise à la terre

Paramètre	Spécification
Fréquence et tension d'alimentation électrique	50 Hz, CA 220 V
Puissance nominale	0,5 kW
Moteur d'entraînement	Moteur asynchrone CA 0,37 kW
Rapport de boîte de réduction	1:40
Protecteur électrique	Protecteur DZ47-15
Interrupteur à bouton-poussoir	Type T3SN-310
Voyant lumineux	20 V, diamètre 22 mm
Température ambiante	0-45°C
Humidité ambiante	40-80 %
Dimensions hors tout	740 mm (L) x 620 mm (l) x 740 mm (H)
Poids	Environ 250 kg
Méthode d'alimentation	Alimentation manuelle avec plaque de positionnement sur la planche d'entrée
Méthode de coupe	Matrices de couteaux rotatifs supérieurs et inférieurs
Détermination de la largeur de bande	Déterminée par l'ensemble de matrices de couteaux supérieurs et inférieurs
Exigence de configuration des couteaux	Aligner les matrices de couteaux supérieurs et inférieurs et régler le jeu des couteaux avant l'opération
Réglage de l'engagement des couteaux	Régler jusqu'à ce que la feuille d'électrode soit juste coupée
Séquence d'opération	Appuyer sur Démarrer ; laisser les couteaux rotatifs entraînés par moteur atteindre une vitesse égale stable ; alimenter la feuille d'électrode alignée ; retirer rapidement les chutes de bord
Opération d'arrêt	Appuyer sur Arrêt pour arrêter la machine pendant l'arrêt ou l'attente de matériau
Exigence d'installation	Placer l'équipement dans la position correcte et le maintenir à niveau
Exigence de nettoyage avant démarrage	Nettoyer l'équipement ; s'assurer qu'aucun matériau étranger n'est présent entre les matrices de couteaux supérieurs et inférieurs
Intervalle d'entretien de l'huile de boîte de vitesses	Remplacer une fois tous les trois mois
Spécification de l'huile de boîte de vitesses	Huile pour engrenages n° 46
Exigence de lubrification générale	Garder de la graisse disponible sur la machine à tout moment
Lubrification des engrenages de transmission	Reconstituer régulièrement la graisse lubrifiante
Inspection des fixations	Inspecter régulièrement les vis aux endroits fréquemment en mouvement
Restriction de nettoyage	Ne pas nettoyer le corps de la machine ou les couteaux avec des réactifs chimiques toxiques
Exigence de stockage en cas d'inactivité	Éteindre l'interrupteur d'alimentation principal lorsque l'équipement ne sera pas utilisé pendant une longue période
Stockage des matrices de couteaux	Stocker les matrices de couteaux inutilisées verticalement sur un support dédié dans un environnement sec ; envelopper les surfaces avec du papier huilé