

Máquina De Corte Manual Para Folhas De Eléttodos De Baterias De Lítio

Número do item: FQ06



introdução

A máquina manual de corte de folhas de eléctrodos para baterias de lítio oferece cortes controlados de 5-480 mm para o fabrico de células de polímero com ferramentas de faca rotativa, alimentação estável, instalação compacta e operação fiável em fluxos de trabalho de processamento de eléctrodos em laboratório.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de eléctrodos de baterias de polímero de lítio	Corta grandes folhas de eléctrodos de baterias de polímero de lítio positivas ou negativas em peças mais estreitas para operações subsequentes de fabrico de células.	Produz larguras de tiras de eléctrodos seleccionadas através do arranjo da matriz de facas instalado.
Fluxos de trabalho de I&D de células tipo bolsa (pouch-cell)	Prepara tiras de eléctrodos a partir de folhas revestidas usadas no desenvolvimento de células tipo bolsa em laboratório e ensaios de processo.	Suporta uma preparação repetível a partir de folhas com um tamanho máximo de corte de 400 mm.
Processamento de amostras em linha piloto de baterias	Manuseia material de eléctrodo alimentado manualmente ao avaliar dimensões de tiras e preparar lotes de desenvolvimento.	Fornecer uma gama de largura de corte de 5-480 mm para requisitos de ensaio variados.
Investigação universitária em baterias	Permite que laboratórios académicos processem folhas de eléctrodos para o fabrico experimental de células de baterias de lítio.	As dimensões compactas ajudam a integrar a unidade em áreas de equipamento de investigação.
Desenvolvimento de formato de eléctrodo	Corta folhas de eléctrodos em larguras alvo enquanto as equipas avaliam layouts de materiais e requisitos de formato de célula.	A seleção de largura baseada em matriz de facas fornece uma abordagem mecânica direta para a preparação do formato.
Operações de laboratório de materiais de bateria	Suporta o passo de corte de eléctrodos entre a preparação da folha de eléctrodo e o trabalho de montagem a jusante.	O posicionamento de entrada e a alimentação manual dão aos operadores uma referência definida de entrada de material.
Preparação controlada de amostras de tiras	Produz peças de eléctrodos menores a partir de uma folha maior para avaliação laboratorial e tarefas de fabrico.	As facas rotativas superior e inferior separam o material após o alinhamento e ajuste da folga.

Parâmetro	Especificação
Número de item no site	FQ06
Configuração do equipamento	Secção de estrutura; secção do corpo da máquina; secção de alimentação; secção de receção; secção de transmissão; secção da matriz de facas de corte
Uso pretendido	Corte de folhas de eléctrodos de baterias de polímero de lítio durante o fabrico de eléctrodos de baterias de lítio
Tamanho máximo de corte da folha de eléctrodo	400 mm
Largura de corte	5-480 mm
Velocidade de funcionamento do equipamento	10 m/min
Velocidade de corte	8 m/min

Parâmetro	Especificação
Fonte de alimentação	220 V com proteção de ligação à terra
Frequência e tensão de alimentação elétrica	50 Hz, AC220V
Potência nominal	0,5 kW
Motor de acionamento	Motor assíncrono CA de 0,37 kW
Relação da caixa de redução	1:40
Protetor elétrico	Protetor DZ47-15
Interruptor de botão	Tipo T3SN-310
Luz indicadora	20 V, 22 mm de diâmetro
Temperatura ambiente	0-45°C
Humidade ambiente	40-80%
Dimensões totais	740 mm (C) x 620 mm (L) x 740 mm (A)
Peso	Aproximadamente 250 kg
Método de alimentação	Alimentação manual com placa de posicionamento na entrada
Método de corte	Matrizes de facas rotativas superior e inferior
Determinação da largura da tira	Determinada pelo conjunto de matriz de facas superior e inferior
Requisito de configuração da faca	Alinhar as matrizes de facas superior e inferior e ajustar a folga da faca antes da operação
Configuração de engate da faca	Ajustar até que a folha de eletrodo seja apenas cortada
Sequência de operação	Pressionar Iniciar; permitir que as facas rotativas acionadas pelo motor atinjam uma velocidade estável e igual; alimentar a folha de eletrodo alinhada; remover o corte da borda prontamente
Operação de paragem	Pressionar Parar para parar a máquina durante o encerramento ou espera de material
Requisito de instalação	Colocar o equipamento na posição correta e mantê-lo nivelado
Requisito de limpeza pré-arranque	Limpar o equipamento; garantir que não existe material estranho entre as matrizes de facas superior e inferior
Intervalo de serviço do óleo da caixa de velocidades	Substituir uma vez a cada três meses
Especificação do óleo da caixa de velocidades	Óleo de engrenagem N.º 46
Requisito geral de lubrificação	Manter a massa lubrificante disponível na máquina em todos os momentos
Lubrificação da engrenagem de transmissão	Repor a massa lubrificante regularmente
Inspeção de fixadores	Inspeccionar regularmente os parafusos em locais de movimento frequente
Restrição de limpeza	Não limpar o corpo da máquina ou as facas com reagentes químicos tóxicos
Requisito de armazenamento em inatividade	Desligar o interruptor de alimentação principal quando o equipamento não for utilizado por um longo período
Armazenamento da matriz de facas	Armazenar matrizes de facas não utilizadas verticalmente num suporte dedicado em ambiente seco; envolver as superfícies com papel oleado