

Taglierina Manuale Per Fogli Di Elettrodi Per Batterie Al Litio

Numero articolo: FQ06



introduzione

La taglierina manuale per fogli di elettrodi per batterie al litio offre tagli controllati da 5-480 mm per la fabbricazione di celle ai polimeri, dotata di utensili a coltello rotante, alimentazione stabile, installazione compatta e funzionamento affidabile nei flussi di lavoro di lavorazione degli elettrodi in laboratorio.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Preparazione di elettrodi per batterie al litio ai polimeri	Taglia grandi fogli di elettrodi per batterie al litio ai polimeri positivi o negativi in pezzi più stretti per le successive operazioni di produzione delle celle.	Produce larghezze di striscia di elettrodi selezionate tramite la disposizione degli stampi a coltello installata.
Flussi di lavoro di R&S per celle a sacchetto	Prepara strisce di elettrodi da fogli rivestiti utilizzati nello sviluppo di celle a sacchetto in laboratorio e nelle prove di processo.	Supporta una preparazione ripetibile da fogli fino a una dimensione massima di taglio di 400 mm.
Elaborazione di campioni per linee pilota di batterie	Gestisce materiale per elettrodi alimentato manualmente durante la valutazione delle dimensioni delle strisce e la preparazione di lotti di sviluppo.	Fornisce una gamma di larghezza di taglio di 5-480 mm per vari requisiti di prova.
Ricerca universitaria sulle batterie	Consente ai laboratori accademici di elaborare fogli di elettrodi per la fabbricazione sperimentale di celle di batterie al litio.	Le dimensioni compatte aiutano a integrare l'unità nelle aree delle apparecchiature di ricerca.
Sviluppo del formato dell'elettrodo	Taglia i fogli di elettrodi nelle larghezze target mentre i team valutano i layout dei materiali e i requisiti del formato della cella.	La selezione della larghezza basata sullo stampo a coltello fornisce un approccio meccanico diretto alla preparazione del formato.
Operazioni di laboratorio sui materiali delle batterie	Supporta la fase di taglio dell'elettrodo tra la preparazione del foglio di elettrodo e il lavoro di assemblaggio a valle.	Il posizionamento in ingresso e l'alimentazione manuale forniscono agli operatori un riferimento definito per l'ingresso del materiale.
Preparazione controllata di campioni di strisce	Produce pezzi di elettrodi più piccoli da un foglio più grande per la valutazione in laboratorio e le attività di fabbricazione.	I coltelli rotanti superiore e inferiore separano il materiale dopo l'allineamento e la regolazione del gioco.

Parametro	Specifica
Numero articolo del sito	FQ06
Configurazione dell'attrezzatura	Sezione telaio; sezione corpo macchina; sezione alimentazione; sezione ricezione; sezione trasmissione; sezione stampo a coltello di taglio
Uso previsto	Taglio di fogli di elettrodi per batterie al litio ai polimeri durante la fabbricazione di elettrodi per batterie al litio
Dimensione massima di taglio del foglio di elettrodo	400 mm
Larghezza di taglio	5-480 mm
Velocità di funzionamento dell'attrezzatura	10 m/min
Velocità di taglio	8 m/min
Alimentazione elettrica	220 V con protezione di messa a terra
Frequenza e tensione di alimentazione elettrica	50 Hz, CA 220V

Parametro	Specifica
Potenza nominale	0,5 kW
Motore di azionamento	Motore asincrono CA da 0,37 kW
Rapporto del riduttore	1:40
Protettore elettrico	Protettore DZ47-15
Interruttore a pulsante	Tipo T3SN-310
Spia luminosa	20 V, diametro 22 mm
Temperatura ambiente	0-45°C
Umidità ambiente	40-80%
Dimensioni complessive	740 mm (L) x 620 mm (P) x 740 mm (A)
Peso	Circa 250 kg
Metodo di alimentazione	Alimentazione manuale con piastra di posizionamento della tavola di ingresso
Metodo di taglio	Stampi a coltello rotante superiore e inferiore
Determinazione della larghezza della striscia	Determinata dal set di stampi a coltello superiore e inferiore
Requisito di configurazione del coltello	Allineare gli stampi a coltello superiore e inferiore e regolare il gioco del coltello prima dell'operazione
Impostazione dell'innesco del coltello	Regolare finché il foglio di elettrodo non viene appena tagliato
Sequenza operativa	Premere Start; consentire ai coltelli rotanti azionati dal motore di raggiungere una velocità uguale stabile; alimentare il foglio di elettrodo allineato; rimuovere tempestivamente il rifilo
Operazione di arresto	Premere Stop per arrestare la macchina durante lo spegnimento o l'attesa del materiale
Requisito di installazione	Posizionare l'attrezzatura nella posizione corretta e mantenerla in piano
Requisito di pulizia pre-avvio	Pulire l'attrezzatura; assicurarsi che non vi sia materiale estraneo tra gli stampi a coltello superiore e inferiore
Intervallo di manutenzione dell'olio del riduttore	Sostituire una volta ogni tre mesi
Specifiche dell'olio del riduttore	Olio per ingranaggi n. 46
Requisito di lubrificazione generale	Mantenere sempre disponibile il grasso sulla macchina
Lubrificazione degli ingranaggi di trasmissione	Rifornire regolarmente il grasso lubrificante
Ispezione dei dispositivi di fissaggio	Ispezionare regolarmente le viti nelle posizioni che si muovono frequentemente
Restrizione di pulizia	Non pulire il corpo macchina o i coltelli con reagenti chimici tossici
Requisito di stoccaggio inattivo	Spegnere l'interruttore di alimentazione principale quando l'attrezzatura non verrà utilizzata per un lungo periodo
Stoccaggio degli stampi a coltello	Conservare gli stampi a coltello non utilizzati verticalmente su un apposito rack in un ambiente asciutto; avvolgere le superfici con carta oleata