

リチウム電池電極シート用手動スリッター機

商品番号: FQ06



前書き

この手動リチウム電池電極シートスリッター機は、ロールナイフツールを使用して5～480 mmの制御されたカットを実現します。ポリマー電池の製造に適しており、安定した供給、コンパクトな設置、研究室の電極処理ワークフローにおける信頼性の高い運用を提供します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
ポリマーリチウム電池電極の準備	大型の正極または負極ポリマーリチウム電池電極シートを、後続のセル製造作業のために狭い断片にスリットします。	取り付けられたナイフ金型配置によって選択された電極ストリップ幅を作成します。
パワチセルR&Dワークフロー	研究室でのパワチセル開発やプロセス試行で使用されるコーティング済みシートから電極ストリップを準備します。	最大スリットサイズ400 mmまでのシートから反復可能な準備をサポートします。
電池パイロットラインのサンプル処理	ストリップ寸法を評価したり、開発バッチを準備したりする際に、手動で供給される電極材料を扱います。	多様な試行要件に対応する5～480 mmのスリット幅範囲を提供します。
大学の電池研究	学術研究室が実験用リチウム電池セル製造のために電極シートを処理できるようにします。	コンパクトな寸法により、研究設備エリアへの統合が容易になります。
電極フォーマット開発	チームが材料レイアウトやセルフォーマットの要件を評価する際、電極シートをターゲット幅に切断します。	ナイフ金型ベースの幅選択により、フォーマット準備への直接的な機械的アプローチを提供します。
電池材料研究室の運用	電極シート準備と後続の組み立て作業の間の電極スリットステップをサポートします。	入口の位置決めと手動供給により、作業者に明確な材料投入基準を提供します。
制御されたストリップサンプル準備	研究室での評価と製造タスクのために、大型シートから小さな電極断片を作成します。	上下の回転ナイフが、位置合わせとクリアランス調整後に材料を分離します。

パラメータ	仕様
サイト内アイテム番号	FQ06
装置構成	フレームセクション、マシンボディセクション、供給セクション、受取セクション、トランスミッションセクション、スリットナイフ金型セクション
用途	リチウム電池電極製造中のポリマーリチウム電池電極シートのスリット
最大電極シートスリットサイズ	400 mm
スリット幅	5-480 mm
装置稼働速度	10 m/min
スリット速度	8 m/min
電源	220 V 接地保護

パラメータ	仕様
電源周波数および電圧	50 Hz, AC220V
定格出力	0.5 kW
駆動モーター	0.37 kW AC非同期モーター
減速ギアボックス比	1:40
電気プロテクター	DZ47-15 プロテクター
押しボタンスイッチ	T3SN-310型
インジケータライト	20 V, 直径22 mm
周囲温度	0-45℃
周囲湿度	40-80%
全体寸法	740 mm (L) x 620 mm (W) x 740 mm (H)
重量	約250 kg
供給方法	入口ボード位置決めプレートによる手動供給
切断方法	上下回転ナイフ金型
ストリップ幅の決定	上下のナイフ金型セットによって決定
ナイフセットアップ要件	操作前に上下のナイフ金型を位置合わせし、ナイフクリアランスを調整する
ナイフ噛み合わせ設定	電極シートがちょうど切断されるまで調整する
操作手順	スタートボタンを押す。モーター駆動の回転ナイフが安定した等速に達するのを待つ。位置合わせした電極シートを供給する。端材を速やかに取り除く
停止操作	シャットダウン時や材料待ちの際は、ストップボタンを押して機械を停止する
設置要件	装置を正しい位置に配置し、水平を保つ
始動前清掃要件	装置を清掃し、上下のナイフ金型の間に異物がないことを確認する
ギアボックスオイル交換間隔	3ヶ月に1回交換
ギアボックスオイル仕様	No. 46 ギアオイル
一般的な潤滑要件	常に機械にグリースが供給されている状態を保つ
トランスミッションギア潤滑	潤滑グリースを定期的に補充する
留め具の点検	頻繁に動く場所のネジを定期的に点検する
清掃制限	有毒な化学試薬でマシンボディやナイフを清掃しない
アイドル時の保管要件	長期間使用しない場合は、メイン電源スイッチを切る
ナイフ金型の保管	使用しないナイフ金型は、乾燥した環境の専用ラックに垂直に保管し、表面をオイルペーパーで包む