

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

リチウム電池電極シート用手動スリッター機は、ポリマーセル製造向けに5～480mmの精密な裁断を実現します。ロールナイフ工具、安定した供給機能、コンパクトな設置面積を備え、研究室での電極加工ワークフローにおいて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生成します。
パウチセルR&Dワークフロー	研究室でのパウチセル開発やプロセス試験で使用す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400mmまでのシートから再現性のある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、開発パッチを準備する際に、手で供給される電極材料を処理します。	多様な試験要件に対応する5～480mm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加工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ユニット統合が容易です。
電極形式の開発	チームが材料レイアウトやセル形式の要件を評価する際、電極シートを目標幅に裁断します。	ナイフ金型ベースの幅選択により、形式準備への直接的な機械的アプローチを提供します。
電池材料ラボの運用	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工程をサポートします。	入口の位置決めと手動供給により、オペレーター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	研究室での評価や製造タスクのために、大型シートから小さな電極断片を生成します。	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
サイト掲載アイテム番号	FQ06
装置構成	フレーム部、機械本体部、供給部、受取部、伝動部、スリッターナイフ金型部
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加工
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 接地保護付き
電源周波数および電圧	50 Hz, AC220V

パラメータ	仕様
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
電気保護装置	DZ47-15 保護装置
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°C
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
裁断方法	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り決定
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。端材を速やかに除去する
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塗布されている状態を保つ
伝動ギアの潤滑	定期的に潤滑グリースを補充する
留め具の点検	頻繁に動く箇所のネジを定期的に点検する
清掃制限	機械本体やナイフを毒性のある化学試薬で清掃しないこと
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こと
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、表面を油紙で包むこと