

Máquina Manual De Corte Longitudinal De Láminas De Electrodo Para Baterías De Litio

Número de artículo: FQ06



Introducción

La máquina manual de corte longitudinal de láminas de electrodos para baterías de litio ofrece cortes controlados de 5-480 mm para la fabricación de celdas de polímero, con herramientas de cuchilla rotativa, alimentación estable, instalación compacta y un funcionamiento fiable en los flujos de trabajo de procesamiento de electrodos en laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Preparación de electrodos de baterías de polímero de litio	Corta láminas grandes de electrodos de baterías de polímero de litio (positivas o negativas) en piezas más estrechas para operaciones posteriores de fabricación de celdas.	Produce anchos de tira de electrodo seleccionados mediante la disposición del troquel de cuchilla instalado.
Flujos de trabajo de I+D de celdas tipo bolsa	Prepara tiras de electrodos a partir de láminas recubiertas utilizadas en el desarrollo de celdas tipo bolsa en laboratorio y pruebas de proceso.	Admite una preparación repetible a partir de láminas de hasta 400 mm de tamaño máximo de corte.
Procesamiento de muestras en líneas piloto de baterías	Maneja material de electrodo alimentado manualmente al evaluar las dimensiones de las tiras y preparar lotes de desarrollo.	Proporciona un rango de ancho de corte de 5-480 mm para diversos requisitos de prueba.
Investigación universitaria en baterías	Permite a los laboratorios académicos procesar láminas de electrodos para la fabricación experimental de celdas de baterías de litio.	Las dimensiones compactas ayudan a integrar la unidad en áreas de equipos de investigación.
Desarrollo de formatos de electrodos	Corta láminas de electrodos en anchos objetivo mientras los equipos evalúan los diseños de materiales y los requisitos de formato de celda.	La selección de ancho basada en troqueles de cuchilla proporciona un enfoque mecánico directo para la preparación del formato.
Operaciones de laboratorio de materiales de baterías	Admite el paso de corte longitudinal de electrodos entre la preparación de la lámina de electrodo y el trabajo de ensamblaje posterior.	El posicionamiento de entrada y la alimentación manual dan a los operadores una referencia definida de entrada de material.
Preparación controlada de muestras de tiras	Produce piezas de electrodo más pequeñas a partir de una lámina más grande para tareas de evaluación y fabricación en laboratorio.	Las cuchillas rotativas superior e inferior separan el material tras la alineación y el ajuste de holgura.

Parámetro	Especificación
Número de artículo	FQ06
Configuración del equipo	Sección de bastidor; sección del cuerpo de la máquina; sección de alimentación; sección de recepción; sección de transmisión; sección de troquel de cuchilla de corte
Uso previsto	Corte longitudinal de láminas de electrodos de baterías de polímero de litio durante la fabricación de electrodos
Tamaño máximo de corte de lámina de electrodo	400 mm
Ancho de corte	5-480 mm
Velocidad de funcionamiento del equipo	10 m/min
Velocidad de corte	8 m/min
Fuente de alimentación	220 V con protección de puesta a tierra

Parámetro	Especificación
Frecuencia y voltaje de suministro eléctrico	50 Hz, CA 220 V
Potencia nominal	0,5 kW
Motor de accionamiento	Motor asíncrono de CA de 0,37 kW
Relación de la caja de cambios	1:40
Protector eléctrico	Protector DZ47-15
Interruptor de botón pulsador	Tipo T3SN-310
Luz indicadora	20 V, 22 mm de diámetro
Temperatura ambiente	0-45°C
Humedad ambiente	40-80%
Dimensiones totales	740 mm (largo) x 620 mm (ancho) x 740 mm (alto)
Peso	Aproximadamente 250 kg
Método de alimentación	Alimentación manual con placa de posicionamiento en la entrada
Método de corte	Troqueles de cuchilla rotativa superior e inferior
Determinación del ancho de la tira	Determinado por el juego de troqueles de cuchilla superior e inferior
Requisito de configuración de cuchillas	Alinear los troqueles superior e inferior y ajustar la holgura de las cuchillas antes de la operación
Ajuste de enganche de cuchillas	Ajustar hasta que la lámina de electrodo sea cortada completamente
Secuencia de operación	Presionar Inicio; permitir que las cuchillas rotativas accionadas por motor alcancen una velocidad estable; alimentar la lámina de electrodo alineada; retirar el borde sobrante rápidamente
Operación de parada	Presionar Parada para detener la máquina durante el apagado o espera de material
Requisito de instalación	Colocar el equipo en la posición correcta y mantenerlo nivelado
Requisito de limpieza previa al arranque	Limpiar el equipo; asegurarse de que no haya material extraño entre los troqueles de cuchilla superior e inferior
Intervalo de servicio de aceite de la caja de cambios	Reemplazar una vez cada tres meses
Especificación de aceite de la caja de cambios	Aceite para engranajes n.º 46
Requisito de lubricación general	Mantener grasa disponible en la máquina en todo momento
Lubricación de engranajes de transmisión	Reponer la grasa lubricante regularmente
Inspección de sujetadores	Inspeccionar regularmente los tornillos en ubicaciones de movimiento frecuente
Restricción de limpieza	No limpiar el cuerpo de la máquina ni las cuchillas con reactivos químicos tóxicos
Requisito de almacenamiento en inactividad	Apagar el interruptor principal de alimentación cuando el equipo no se vaya a utilizar durante un largo período
Almacenamiento de troqueles de cuchilla	Almacenar los troqueles no utilizados verticalmente en un estante dedicado en un entorno seco; envolver las superficies con papel aceitado