

Ручной Станок Для Продольной Резки Электродов Литиевых Аккумуляторов

Артикул: FQ06



введение

Ручной станок для продольной резки электродов литиевых аккумуляторов обеспечивает контролируемую резку полос шириной 5–480 мм для производства полимерных ячеек. Оснащен дисковыми ножами, системой стабильной подачи, отличается компактной конструкцией и надежностью в лабораторных процессах обработки электродов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка электродов полимерных литиевых аккумуляторов	Разрезает большие листы положительных или отрицательных электродов на более узкие части для последующих операций сборки ячеек.	Производит полосы электродов шириной, выбранной с помощью установленного ножевого блока.
НИОКР по пакетным ячейкам (pouch-cell)	Подготавливает полосы электродов из листов с покрытием для лабораторных разработок и испытаний процессов.	Поддерживает повторяемую подготовку из листов с максимальным размером резки до 400 мм.
Обработка образцов на пилотных линиях	Обрабатывает подаваемый вручную материал электродов при оценке размеров полос и подготовке опытных партий.	Обеспечивает диапазон ширины резки 5–480 мм для различных испытательных требований.
Университетские исследования аккумуляторов	Позволяет академическим лабораториям обрабатывать листы электродов для изготовления экспериментальных ячеек.	Компактные размеры помогают интегрировать устройство в зоны исследовательского оборудования.
Разработка формата электродов	Разрезает листы электродов на целевую ширину, пока команды оценивают компоновку материалов и требования к формату ячеек.	Выбор ширины на основе ножевого блока обеспечивает прямой механический подход к подготовке формата.
Лабораторные операции с материалами аккумуляторов	Поддерживает этап продольной резки между подготовкой листа электрода и последующей сборкой.	Входное позиционирование и ручная подача дают операторам четкий ориентир для подачи материала.
Контролируемая подготовка образцов полос	Производит небольшие куски электродов из большого листа для лабораторной оценки и производственных задач.	Верхние и нижние дисковые ножи разделяют материал после выравнивания и регулировки зазора.

Параметр	Спецификация
Артикул	FQ06
Конфигурация оборудования	Секция рамы; секция корпуса; секция подачи; приемная секция; секция трансмиссии; секция ножевого блока
Целевое назначение	Продольная резка листов электродов полимерных литиевых аккумуляторов при их изготовлении
Максимальный размер листа для резки	400 мм
Ширина резки	5–480 мм
Рабочая скорость оборудования	10 м/мин
Скорость резки	8 м/мин
Электропитание	220 В с защитным заземлением

Параметр	Спецификация
Частота и напряжение питания	50 Гц, AC220V
Номинальная мощность	0,5 кВт
Приводной двигатель	Асинхронный двигатель переменного тока 0,37 кВт
Передаточное число редуктора	1:40
Электрический защитный автомат	DZ47-15
Кнопочный выключатель	Тип T35N-310
Индикаторная лампа	20 В, диаметр 22 мм
Температура окружающей среды	0-45°C
Влажность окружающей среды	40-80%
Габаритные размеры	740 мм (Д) x 620 мм (Ш) x 740 мм (В)
Вес	Приблизительно 250 кг
Метод подачи	Ручная подача с входной пластиной позиционирования
Метод резки	Верхние и нижние дисковые ножи
Определение ширины полосы	Определяется комплектом верхних и нижних ножей
Требование к настройке ножей	Выровнять верхние и нижние ножи и отрегулировать зазор перед работой
Настройка зацепления ножей	Регулировать до тех пор, пока лист электрода не будет прорезан насквозь
Последовательность работы	Нажать «Пуск»; дать ножам достичь стабильной скорости; подать выровненный лист; своевременно удалять обрезки кромок
Остановка работы	Нажать «Стоп» для остановки станка при завершении работы или ожидании материала
Требование к установке	Разместить оборудование в правильном положении и выровнять по уровню
Очистка перед запуском	Очистить оборудование; убедиться в отсутствии посторонних предметов между ножами
Интервал замены масла в редукторе	Раз в три месяца
Спецификация масла для редуктора	Редукторное масло № 46
Общие требования к смазке	Поддерживать наличие смазки на станке в любое время
Смазка передаточных шестерен	Регулярно пополнять консистентную смазку
Проверка крепежа	Регулярно проверять винты в часто движущихся узлах
Ограничение по очистке	Не очищать корпус или ножи токсичными химическими реагентами
Хранение при простое	Выключать главный выключатель питания при длительном неиспользовании
Хранение ножевых блоков	Хранить неиспользуемые ножи вертикально на специальной стойке в сухом месте; обернуть поверхности промасленной бумагой