

锂电池极片手动分切机

货号: FQ06



简介

手动锂电池极片分切机为聚合物电池制造提供5-480 mm的可控切割，配备圆刀模具、平稳进料、紧凑安装，是在实验室极片加工流程中表现可靠的设备。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
聚合物锂电池极片制备	将大型正极或负极聚合物锂电池极片分切成较窄的块，用于后续的电池制造操作。	通过安装的刀模布局选择极片条带宽度。
软包电池研发流程	从实验室软包电池开发和工艺试验中使用的涂布片材制备极片条带。	支持从最大分切尺寸为400 mm的片材进行可重复的制备。
电池中试线样品处理	在评估条带尺寸和准备开发批次时，处理手动送入的极片材料。	提供5-480 mm的分切宽度范围，满足各种试验要求。
大学电池研究	使学术实验室能够为实验性锂电池制造加工极片。	紧凑的尺寸有助于将该单元集成到研究设备区域。
极片格式开发	将极片切割成目标宽度，同时团队评估材料布局和电池格式要求。	基于刀模的宽度选择提供了一种直接的机械格式制备方法。
电池材料实验室操作	支持极片制备与下游组装工作之间的极片分切步骤。	入口定位和手动进料为操作员提供了明确的材料进入参考。
受控条带样品制备	从大片材中生产较小的极片块，用于实验室评估和制造任务。	上下旋转刀具在对齐和间隙调整后分离材料。

参数	规格
现场项目编号	FQ06
设备配置	框架部分；机身部分；进料部分；收料部分；传动部分；分切刀模部分
预期用途	锂电池极片制造过程中的聚合物锂电池极片分切
最大极片分切尺寸	400 mm
分切宽度	5-480 mm
设备运行速度	10 m/min
分切速度	8 m/min
电源	220 V接地保护
电源频率和电压	50 Hz, AC220V
额定功率	0.5 kW
驱动电机	0.37 kW 交流异步电机
减速齿轮箱比	1:40
电气保护器	DZ47-15 保护器
按钮开关	T3SN-310 型

参数	规格
指示灯	20 V, 直径 22 mm
环境温度	0-45°C
环境湿度	40-80%
外形尺寸	740 mm (长) x 620 mm (宽) x 740 mm (高)
重量	约 250 kg
进料方式	带入口板定位板的手动进料
切割方式	上下旋转刀模
条带宽度确定	由上下刀模组决定
刀具设置要求	操作前对齐上下刀模并调整刀具间隙
刀具啮合设置	调整至极片刚好被切穿
操作顺序	按下启动；让电机驱动的旋转刀具达到稳定的等速；送入对齐的极片；及时清除边缘废料
停止操作	在停机或等待材料期间按下停止以停止机器
安装要求	将设备放置在正确位置并保持水平
启动前清洁要求	清洁设备；确保上下刀模之间没有异物
齿轮箱换油间隔	每三个月更换一次
齿轮箱油规格	46号齿轮油
常规润滑要求	始终保持机器上有润滑脂
传动齿轮润滑	定期补充润滑脂
紧固件检查	定期检查频繁移动位置的螺钉
清洁限制	请勿使用有毒化学试剂清洁机身或刀具
闲置存储要求	长期不使用设备时，请关闭主电源开关
刀模存储	将未使用的刀模垂直存放在专用的刀模架上，并保持在干燥环境中；用油纸包裹表面