

Пневматический Станок Для Обрезки Кромки Алюминиевой Пластиковой Пленки Пакетов Аккумуляторов (400 Мм)

Артикул: RB13



Введение

Улучшите финишную обработку аккумуляторных ячеек с помощью пневматического станка для обрезки кромки алюминиевой пластиковой пленки (400 мм). Обеспечивает регулируемую ширину обрезки 2,5–8 мм, точность $\pm 0,2$ мм, оснащен острыми ножами из быстрорежущей стали (HSS) и ножным управлением для эффективной обработки верхнего края герметичного шва в производстве аккумуляторов и лабораторных условиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НПОКР пакетных аккумуляторов	Обрезка верхнего герметичного края алюминиевой пластиковой пленки после формовки кармана в лабораторных рабочих процессах разработки ячеек.	Обеспечивает заданную регулируемую ширину обрезки 2,5–8 мм для экспериментальных форматов пакетов.
Пилотные линии литий-ионных пакетных ячеек	Поддерживает финишную обработку кромок после формовки перед последующей сборкой или манипуляциями с прототипными и пилотными ячейками.	Управление ножной pedalью обеспечивает прямой контроль оператором, пока ячейка удерживается на установочной пластине.
Обработка карманов из алюминиевой пластиковой пленки	Удаление материала кромки с пленочных упаковок после формовки кармана, где требуется обрезка верхнего края.	Длина ножа 400 мм соответствует заявленным требованиям к размеру инструмента.
Станции упаковки аккумуляторов	Служит специализированной станцией финишной обработки для обрезки верхнего края в последовательности упаковки пакетных ячеек.	Вырубка с приводом от цилиндра обеспечивает четкое механическое действие резки.
Подготовка образцов ячеек	Обработка мелкосерийных образцов аккумуляторов, требующих контролируемой регулировки ширины кромки после формирования пакета.	Упор для позиционирования позволяет задать необходимую ширину обрезки от 2,5 мм до 8 мм.
Оценка качества аккумуляторов и процессов	Создание обрезанных кромок пакетов для групп, оценивающих этапы упаковки и стабильность размеров кромок.	Точность обрезки $\pm 0,2$ мм дает четкий эталон размерных характеристик.
Сборка аккумуляторов в исследовательских лабораториях	Поддерживает рабочие процессы ручной сборки пакетных ячеек, где оператор позиционирует каждый аккумулятор вручную перед резкой.	Размещение одной рукой и запуск ножным переключателем упрощают последовательность резки.
Поддержка производства пакетных ячеек	Выполняет повторяющуюся обрезку верхнего герметичного края, где выравнивание ножей и состояние инструмента важны для повседневной работы.	Шариковые направляющие колонки и втулки поддерживают высокую точность направления верхнего ножа.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	RB13
Основная функция	Обрезка верхнего герметичного края после формовки кармана из алюминиевой пластиковой пленки

Параметр	Спецификация
Метод резки	Метод цилиндрической вырубки
Подходящая длина ножа	400 мм
Точность обрезки	$\pm 0,2$ мм
Ширина обрезки	2,5-8 мм (регулируемая)
Регулировка ширины	Регулируется с помощью упора для позиционирования
Направление верхнего ножа	Шариковые направляющие колонки и втулки штампового типа
Зазор ножей	Нулевой зазор между верхним и нижним ножами
Материал верхнего ножа	Быстрорежущая сталь
Материал нижнего ножа	Быстрорежущая сталь
Состояние кромки ножа	Острая режущая кромка
Твердость ножа	HRC $\geq$ 58
Управление приводом ножа	Ножной переключатель
Позиционирование заготовки	Механизм установочной пластины аккумулятора
Механические компоненты	Механизм верхнего ножа; механизм нижнего ножа; механизм направляющих колонок и втулок; механизм установочной пластины
Электрические компоненты	Электромагнитный клапан; ножной переключатель; другие компоненты
Подача воздуха	0,5 МПа или выше
Электропитание	AC220В/50Гц
Мощность	500 Вт
Вес оборудования	Около 40 кг

Шаг	Операция	Используемый элемент оборудования
1	Поместите аккумулятор на установочную пластину.	Механизм установочной пластины
2	Установите требуемую ширину обрезки с помощью упора в пределах заданного диапазона.	Упор для позиционирования
3	Удерживайте аккумулятор в заданном положении.	Механизм установочной пластины
4	Нажмите на ножную педаль, чтобы начать движение ножа.	Ножной переключатель и электромагнитный клапан
5	Завершите операцию обрезки верхнего герметичного края путем пневматической вырубки.	Цилиндр, механизмы верхнего и нижнего ножей

Область конструкции	Конфигурация	Значение для процесса
Узел верхней резки	Механизм верхнего ножа с шариковыми направляющими	Контролирует траекторию движения верхнего ножа при резке.
Узел нижней резки	Механизм нижнего ножа	Формирует парную режущую систему с верхним ножом.
Система направляющих	Шариковые колонки и втулки штампового типа	Обеспечивает высокую точность направления верхнего ножа.
Материал режущего инструмента	Верхний и нижний ножи из быстрорежущей стали	Обеспечивает остроту кромок и твердость HRC $\geq$ 58.
Система позиционирования	Установочная пластина и регулируемый упор	Обеспечивает размещение заготовки и настройку ширины обрезки.
Система пневматического управления	Цилиндр, электромагнитный клапан и ножной переключатель	Обеспечивает привод и метод управления оператором.