

Станок Для Обрезки И Сплющивания Токовыводов Аккумуляторных Ячеек С Ручной Загрузкой И Выгрузкой

Артикул: RB10



введение

Станок для обрезки и сплющивания токовыводов аккумуляторных ячеек с ручной загрузкой и выгрузкой предназначен для обработки токовыводов стекловых ячеек. Оборудование оснащено пневматической системой обрезки, контролируемым механизмом сплющивания, автоматическим счетчиком и защитными ограждениями. Управление осуществляется с помощью ножной педали, что обеспечивает стабильную производительность в условиях исследовательских лабораторий.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Обрезка токовыводов стекловых ячеек	Удаление излишков токовыводов после позиционирования ячейки в рабочей зоне.	Создание более чистого профиля токовывода перед этапом сплющивания.
Сплющивание токовыводов после сварки	Сплющивание оставшихся токовыводов после ручного переноса ячейки со станции обрезки на станцию сплющивания.	Помогает получить более равномерную форму токовывода для последующих операций.
Исследования и разработки	Поддержка повторяющейся обработки токовыводов при изучении конструкции ячеек, испытаниях процессов и проверке параметров.	Обеспечивает контролируемое ручное управление для гибких лабораторных экспериментов.
Пилотное производство ячеек	Обработка ячеек в мелкосерийном или пилотном режиме с ручной загрузкой и выгрузкой.	Баланс между контролем оператора и производительностью 300-500 циклов в час.
Стандартизация процессов	Применение единой последовательности обрезки и сплющивания для повторяющихся партий.	Снижение вариативности, вызванной несогласованной ручной подготовкой.
Мониторинг производительности	Использование встроенного счетчика для фиксации выполненных действий.	Простой способ отслеживания прогресса партии и использования оборудования.

Категория	Параметр	Спецификация
Идентификация	Артикул изделия	RB10
Функция	Назначение	Обрезка и сплющивание токовыводов стекловых ячеек после сварки
Операция	Метод загрузки	Ручная загрузка
Операция	Метод выгрузки	Ручная выгрузка
Операция	Перенос между станциями	Ручное переключение между станциями обрезки и сплющивания
Операция	Метод управления	Ручное или ножное управление
Операция	Счетчик	Функция автоматического подсчета
Безопасность	Защита	Защитные дверцы по периметру оборудования

Категория	Параметр	Спецификация
Пневматическая система	Требуемое давление воздуха	$\geq 0,6$ МПа
Пневматическая система	Источник воздуха	Сжатый воздух 0,5–0,8 МПа
Обрезка	Давление обрезки	≤ 1000 кгс
Обрезка	Ход обрезки	15 мм
Обрезка	Длина режущего инструмента	200 мм
Сплющивание	Давление сплющивания	≤ 1000 кгс
Производительность	Рабочая скорость	300–500 циклов/час (зависит от параметров)
Совместимость	Ширина ячейки	Менее 225 мм
Электрика	Напряжение	Однофазное, 220 В $\pm 10\%$
Электрика	Частота	50 Гц/60 Гц
Электрика	Мощность	100 Вт
Электрика	Вилка	Стандартная национальная вилка
Конструкция	Приблизительный вес	Около 140 кг
Отделка	Цвет покраски	По требованию заказчика; заказчик предоставляет образец цвета
Механические компоненты	Рама и структура	Рама из алюминиевого профиля, дверцы из листового металла, оснастка, линейные направляющие
Пневматические компоненты	Основные части	Цилиндр Baili (Тайвань), электромагнитный клапан и сопутствующие компоненты
Электрические компоненты	Основные части	Счетчик, выключатель питания, кнопка аварийной остановки