

Пневматический Станок Для Обрезки Кромки Электродов Аккумуляторов

Артикул: RB09



Введение

Пневматический станок для обрезки кромки электродов аккумуляторов обеспечивает точную обрезку верхних и боковых уплотнительных кромок после формовки кармана из алюминиево-пластиковой пленки. Управление осуществляется с помощью ножной педали, предусмотрена регулировка ширины и долговечные ножи из быстрорежущей стали для надежных рабочих процессов производства пакетных ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство пакетных ячеек	Обрезает верхние и боковые уплотнительные кромки после формовки кармана из алюминиево-пластиковой пленки при изготовлении пакетных ячеек.	Обеспечивает специализированную операцию обрезки кромок после формовки.
Подготовка образцов для НИОКР	Поддерживает лаборатории, подготавливающие образцы пакетных ячеек с заданными заказчиком размерами уплотнительных кромок.	Размеры профилирующей оснастки могут быть основаны на предоставленном образце ячейки.
Пилотное производство ячеек	Выполняет этап обрезки с управлением ножным переключателем для ячеек пилотной линии перед последующей обработкой или оценкой.	Простая загрузка одной рукой и последовательность резания с ножным приводом.
Рабочие процессы формовки алюминиево-пластиковой пленки	Решает задачу финишной обработки кромок после того, как карман пленки был сформирован и область верхнего/бокового уплотнения требует обрезки.	Соответствует указанному этапу процесса после формовки кармана.
Разработка пользовательских форматов ячеек	Подходит для проектов, где допуски на верхнее и боковое уплотнение различаются между конструкциями ячеек.	Ширина обрезки определяется чертежом заказчика и может быть отрегулирована с помощью позиционирующего упора.
Интеграция оборудования для производства аккумуляторов	Может служить специализированной станцией ручной обработки в рамках более широкого рабочего процесса изготовления ячеек с использованием пневматического питания.	Заданное минимальное требование к давлению воздуха 0,5 МПа и конфигурация питания AC220В/50Гц упрощают планирование инженерных сетей.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	RB09
Основная функция	Обрезка верхних и боковых уплотнительных кромок после формовки кармана из алюминиево-пластиковой пленки
Применимая длина ножа	300 мм
Точность обрезки	±0,2 мм
Ширина обрезки	Определяется профилирующей оснасткой; настраивается в соответствии с зарезервированными размерами верхнего и бокового уплотнений на предоставленном заказчиком образце ячейки
Регулировка ширины обрезки	Регулируется с помощью позиционирующего упора

Параметр	Спецификация
Метод резания	Метод пробивки цилиндром
Направление верхнего ножа	Шариковые направляющие стойки и втулки пресс-формы
Цель направления	Поддерживает нулевой зазор между верхним и нижним режущими ножами и увеличивает срок службы
Материал верхнего ножа	Быстрорежущая сталь
Материал нижнего ножа	Быстрорежущая сталь
Состояние режущей кромки	Острая режущая кромка
Твердость ножа	HRC $\geq$ 58
Управление резкой	Управление ножным переключателем
Метод эксплуатации	Удерживайте аккумулятор на позиционирующей пластине одной рукой; нажмите ножной клапан для завершения обрезки
Механические компоненты	Механизм верхнего ножа; механизм нижнего ножа; механизм направляющих стоек и втулок; механизм пластины позиционирования аккумулятора
Электрические компоненты	Электромагнитный клапан; ножной переключатель
Подача воздуха	0,5 МПа или выше
Конфигурация питания	AC220В/50Гц
Мощность	500 Вт
Вес оборудования	Приблизительно 40 кг

Область процесса	Конфигурация с поддержкой ссылок	Актуальность закупок
Расположение ячейки	Механизм пластины позиционирования аккумулятора	Обеспечивает определенное место, куда оператор помещает аккумулятор для обрезки.
Движение ножа	Пробивка цилиндром с управлением ножным переключателем	Устанавливает указанный метод иницирования цикла резания.
Интерфейс резания	Верхний и нижний ножи из быстрорежущей стали, твердость ножа HRC $\geq$ 58	Определяет материал ножа и требования к твердости для задачи обрезки.
Выравнивание	Шариковые направляющие стойки и втулки на верхнем ноже	Поддерживает высокоточное направление и указанное соотношение нулевого зазора ножей.
Настройка ширины	Профилирующая оснастка плюс позиционирующий упор	Позволяет ширине резания отражать зарезервированные размеры уплотнения и регулироваться на упоре.
Подключения к объекту	Подача воздуха $\geq$ 0,5 МПа; электропитание AC220В/50Гц, 500 Вт	Определяет пневматические и электрические коммуникации для подтверждения перед установкой.

Пункт проверки	Что подтвердить
Геометрия образца ячейки	Предоставьте чертеж или образец ячейки, показывающий требуемые зарезервированные размеры на верхнем и боковом уплотнениях.
Требуемый диапазон резания	Подтвердите совместимость с применимой длиной ножа 300 мм.
Требование к допуску кромки	Сравните требуемый допуск процесса с указанной точностью обрезки $\pm$ 0,2 мм.
Подход к настройке ширины	Проверьте требование к профилирующей оснастке и предполагаемый диапазон регулировки позиционирующего упора для применения.
Наличие инженерных сетей	Подтвердите наличие сжатого воздуха 0,5 МПа или выше и электропитания AC220В/50Гц.
Рабочий процесс оператора	Оцените последовательность ручной загрузки, позиционирующей пластины и ножного переключателя для планируемой компоновки рабочего места.