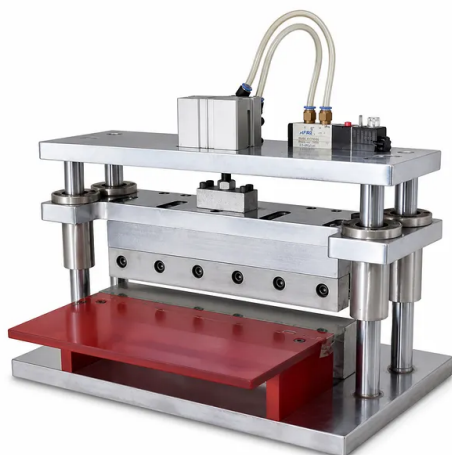


400Mm 铝塑膜顶边切边机 电池气动修边机

货号: RB13



简介

使用 400mm

铝塑膜气动切边机改善软包电池的精加工效果，该设备提供 2.5-8mm 可调修边宽度、 $\pm 0.2\text{mm}$ 精度、锋利的高速钢刀片以及脚踏开关控制，适用于电池制造和实验室生产中的顶边密封边缘处理。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包电池研发	在实验室电池开发工作流程中，对冲壳后的铝塑膜顶边密封边缘进行修整。	为实验性软包规格提供 2.5-8mm 的可调修边宽度。
锂离子软包电池中试线	支持原型和中试规模电池在后续组装或处理操作前的边缘精加工。	脚踏驱动使操作员在电池固定于定位板时即可进行直接控制。
铝塑膜冲壳加工	在冲壳后需要修整顶边密封边缘的薄膜包装中去除边缘材料。	400mm 刀具长度满足指定的刀具尺寸要求。
电池包装工序站	作为软包电池包装序列中顶边切割的专用精加工工位。	气缸驱动冲压提供明确的机械切割动作。
电池样品制备	处理需要在软包成型后进行受控边缘宽度调整的小批量电池样品。	定位挡边允许将所需的修边宽度设定在 2.5mm 到 8mm 之间。
电池质量与工艺评估	为评估包装步骤和边缘尺寸一致性的团队提供修整后的软包边缘。	$\pm 0.2\text{mm}$ 的修边精度提供了明确的尺寸性能参考。
研究实验室电池组装	支持手动软包电池组装 workflow，操作员在切割前手动定位每块电池。	单手放置和脚踏开关启动简化了切割序列。
软包电池制造支持	执行可重复的顶边密封修边，其中刀具对齐和工具状态对日常操作至关重要。	滚珠导柱和导套保持了高精度的上刀具导向。

参数	规格
产品编号	RB13
主要功能	铝塑膜冲壳后的顶边密封边缘修整
切割方式	气缸冲压方式
适用刀具长度	400 mm
修边精度	$\pm 0.2\text{mm}$
修边宽度	2.5-8mm 可调
修边宽度调节	通过定位挡边调节
上刀具导向	模具式滚珠导柱和导套导向
刀具间隙	上下刀具之间零间隙
上刀具材质	高速钢
下刀具材质	高速钢
刀刃状态	锋利切削刃
刀具硬度	HRC ≥ 58

参数	规格
刀具动作控制	脚踏开关控制
工件定位	电池定位板机构
机械组件	上刀具机构；下刀具机构；导柱和导套机构；电池定位板机构
电气组件	电磁阀；脚踏开关；其他电气组件
气源	0.5MPa 或以上
电源	AC220V/50HZ
功率	500W
设备重量	约 40KG

步骤	操作	涉及设备元件
1	将电池放置在定位板上。	电池定位板机构
2	通过定位挡边在指定的调节范围内设置所需的修边宽度。	定位挡边
3	将电池保持在定位位置。	电池定位板机构
4	踩下脚踏开关启动刀具运动。	脚踏开关和电磁阀
5	通过气动冲压完成顶边密封边缘的修整操作。	气缸、上刀具和下刀具机构

结构区域	参考配置	工艺相关性
上切割组件	带有滚珠导柱和导套导向的上刀具机构	控制切割动作期间上刀具的路径。
下切割组件	下刀具机构	与上刀具形成配对切割布置。
导向系统	模具式滚珠导柱和导套	为上刀具提供高导向精度。
切削工具材质	由高速钢制成的上下刀具	提供明确的锋利切削刃和 HRC≥58 硬度规格。
定位系统	电池定位板机构和可调定位挡边	确立工件放置和修边宽度调节。
气动控制系统	气缸冲压方式、电磁阀和脚踏开关	提供驱动和操作员控制方法。