

电池极耳裁切与整平一体机（手动上下料）

货号: RB10



简介

用于叠片电池极耳加工的手动上下料极耳裁切与整平机，具备气动修剪、受控整平、自动计数功能。设备配备脚踏开关和防护罩，确保实验室生产流程的可靠性与高效率，满足严苛的电池研发环境需求。

了解更多

应用	描述	主要优势
叠片电池极耳修剪	在电芯定位到工作区域后，去除多余的叠片极耳和焊接极耳。	在整平步骤前建立更整洁的极耳轮廓。
焊后极耳整平	操作员手动将工作位置从裁切移至整平后，对剩余极耳进行整平。	为后续电芯加工工序产生更均匀的极耳形状。
电池研发	支持在电芯设计研究、工艺试验和参数验证期间进行重复的极耳加工。	为灵活的实验室实验提供可控的手动操作。
中试规模电芯生产	通过手动上下料处理小批量或中试工作流程中的电芯。	平衡了操作员监督与每小时 300-500 次循环的额定产能（取决于工艺参数）。
极耳工艺标准化	在重复批次中应用相同的专用裁切和整平序列。	减少因极耳制备不一致而导致的偏差。
生产产出监控	使用集成自动计数器记录试验或常规生产期间完成的动作。	为操作员提供批次进度和设备利用率的直观参考。

类别	参数	规格
识别	产品编号	RB10
功能	预期用途	叠片电池焊接后的极耳裁切与整平
操作	上料方式	手动上料
操作	下料方式	手动下料
操作	裁切与整平转换	裁切与整平工位间手动转换
操作	控制方式	手动或脚踏控制
操作	计数	自动计数功能
安全	防护	设备周边安装安全门板
气动系统	所需压缩空气	≥0.6 MPa
气动系统	气源	0.5-0.8 MPa 压缩空气
裁切	裁切压力	≤1000 Kgf
裁切	裁切行程	15 mm
裁切	裁切刀具长度	200 mm
整平	整平压力	≤1000 Kgf
产能	工作速度	300-500 次循环/小时（取决于工艺参数）

类别	参数	规格
电池兼容性	适用电池宽度	小于 225 mm
电气	电压	单相 AC220V $\pm 10\%$
电气	频率	50 Hz/60 Hz
电气	功率	100 W
电气	插头	国标插头
结构	设备重量	约 140 kg
外观	喷漆颜色	根据买方要求定制；买方提供色样
机械组件	框架及结构件	铝型材框架、钣金门、裁切模具、机架及直线导轨组件
气动组件	主要气动件	台湾百利气缸、电磁阀及相关气动元件
电气组件	主要电气件	计数器、电源开关及急停按钮