

气动电池极片切边机 边缘切割机

货号: RB09



简介

气动电池极片切边机专为铝塑膜成型后的顶侧封边切割设计，采用脚踏开关操作，支持自定义宽度控制，配备耐用的高速钢刀片，确保软包电池生产流程的高效可靠。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包电池生产	在软包电池制造中，对铝塑膜冲壳后的顶边和侧边封口进行修剪。	提供专用的成型后边缘切割操作。
电池研发样品制备	支持实验室制备具有客户定义预留封边尺寸的样品软包电池。	可根据提供的样品电池定制仿形夹具尺寸。
中试规模电池制造	为中试线软包电池执行脚踏开关控制的修边步骤，以便后续处理或评估。	简单的单手装载和脚踏式切割顺序。
铝塑膜成型 workflow	解决薄膜成型后，顶/侧封区域需要修剪的边缘精加工问题。	匹配冲壳后的工艺阶段。
定制软包电池规格开发	适用于不同电池设计中顶边和侧边封口余量不同的项目。	切边宽度由客户蓝图决定，并可通过定位挡边进行调节。
电池工艺设备集成	可作为更广泛电池制造 workflow 中的专用手动操作站，使用气动公用设施供应。	明确的0.5 MPa最低气压要求和AC220V/50HZ电气配置简化了设施规划。

参数	规格
产品编号	RB09
主要功能	铝塑膜冲壳后的顶边和侧边封口修剪
适用刀具长度	300 mm
切边精度	±0.2mm
切边宽度	由仿形夹具决定；根据客户提供的样品电池上预留的顶边和侧边封口尺寸定制
切边宽度调节	可通过定位挡边调节
切割方式	气缸冲压方式
上刀片导向	模具滚珠导柱和导套
导向目的	保持上下切割刀片之间的零间隙并支持使用寿命
上切割刀片材质	高速钢
下切割刀片材质	高速钢
刀刃状态	锋利切削刃
刀具硬度	HRC≥58
切割控制	脚踏开关控制
操作方法	单手将电池固定在定位板上；踩下脚踏阀完成修剪

参数	规格
机械组件	上切割刀片机构；下切割刀片机构；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
气源供应	0.5MPa 或以上
配置电源	AC220V/50HZ
功率	500W
设备重量	约 40KG

工艺区域	参考配置	采购相关性
电池定位	电池定位板机构	提供操作员放置电池进行修剪的明确位置。
刀片运动	带脚踏开关控制的气缸冲压	确定启动切割循环的方式。
切割界面	上下高速钢刀片，刀具硬度HRC≥58	明确修边任务的刀片材质和硬度要求。
对齐	上刀片上的模具滚珠导柱和导套	支持高精度导向和指定的零间隙刀片关系。
宽度设置	仿形夹具加定位挡边	允许切割宽度反映预留封口尺寸，并可在挡边处进行调整。
设施连接	≥0.5 MPa气源；AC220V/50HZ，500W电源	定义安装前需确认的气动和电气公用设施。

审查点	确认内容
样品电池几何形状	提供显示顶边和侧边封口所需预留尺寸的蓝图或样品电池。
所需切割跨度	确认与300 mm适用刀具长度的兼容性。
边缘公差要求	将所需的工艺公差与指定的±0.2 mm切边精度进行比较。
宽度设置方法	验证仿形夹具需求及应用中预期的定位挡边调节范围。
公用设施可用性	确认压缩空气压力在0.5 MPa或以上，以及AC220V/50HZ电源。
操作员 workflow	评估计划工作站布局的手动装载、定位板和脚踏开关顺序。