

Maschine Zum Schneiden Und Glätten Von Batteriezellfahnen Mit Manueller Be- Und Entladung

Artikelnummer: RB10



Einführung

Manuell be- und entladene Maschine zum Schneiden und Glätten von Batteriezellfahnen für die Verarbeitung von gestapelten Zellfahnen, pneumatisches Trimmen, kontrolliertes Glätten, automatische Zählung und zuverlässige Laborproduktionsabläufe mit Fußpedalsteuerung und geschütztem Betrieb für konsistenten Durchsatz in anspruchsvollen Batterieforschungsumgebungen.

Mehr erfahren

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Trimmen von gestapelten Batteriezellfahnen	Entfernt überschüssige gestapelte Fahnen und Schweißfahnen, nachdem die Zelle im Arbeitsbereich positioniert wurde.	Erzeugt ein saubereres Fahnenprofil vor dem Glättungsschritt.
Glätten der Fahnen nach dem Schweißen	Glättet die verbleibenden Fahnen, nachdem der Bediener die Arbeitsposition manuell vom Schneiden zum Glätten verlagert hat.	Hilft bei der Herstellung einer gleichmäßigeren Fahnenform für nachfolgende Zellverarbeitungsschritte.
Batterieforschung und -entwicklung	Unterstützt die wiederholte Fahnenverarbeitung bei Zelldesignstudien, Prozesstests und Parameterüberprüfungen.	Bietet kontrollierbaren manuellen Betrieb für flexible Laborexperimente.
Zellproduktion im Pilotmaßstab	Verarbeitet Zellen in Kleinserien- oder Pilotabläufen mit manueller Be- und Entladung.	Balanciert die Überwachung durch den Bediener mit einem angegebenen Durchsatz von 300-500 Zyklen pro Stunde, abhängig von den Prozessparametern.
Standardisierung des Fahnungsprozesses	Wendet die gleiche dedizierte Schneid- und Glättungssequenz über wiederholte Chargen hinweg an.	Reduziert Abweichungen, die durch inkonsistente manuelle Fahnungsvorbereitung verursacht werden.
Überwachung des Produktionsoutputs	Verwendet den integrierten automatischen Zähler, um abgeschlossene Aktionen während der Test- oder Routineproduktion aufzuzeichnen.	Gibt Bedienern eine einfache Referenz für den Chargenfortschritt und die Anlagenauslastung.

Kategorie	Parameter	Spezifikation
Identifikation	Produktartikelnummer	RB10
Funktion	Vorgesehener Betrieb	Schneiden und Glätten von Fahnen an gestapelten Batteriezellen nach dem Fahnenschweißen
Betrieb	Beladungsmethode	Manuelle Beladung
Betrieb	Entladungsmethode	Manuelle Entladung
Betrieb	Transfer Schneiden/Glätten	Manuelle Umstellung zwischen Schneid- und Glättungsstation
Betrieb	Steuerungsmethode	Manuelle oder Fußpedalsteuerung
Betrieb	Zählung	Automatische Zählfunktion
Sicherheit	Schutz	Sicherheitstürpaneele um den Umfang des Geräts installiert
Pneumatiksystem	Erforderliche Druckluft	≥0,6 MPa
Pneumatiksystem	Luftquelle	0,5–0,8 MPa Druckluft

Kategorie	Parameter	Spezifikation
Schneiden	Schneiddruck	≤1000 Kgf
Schneiden	Schneidhub	15 mm
Schneiden	Schneidwerkzeuglänge	200 mm
Glätten	Glättungsdruck	≤1000 Kgf
Kapazität	Arbeitsgeschwindigkeit	300-500 Zyklen/Stunde, abhängig von Prozessparametern
Batteriekompatibilität	Anwendbare Batteriebreite	Weniger als 225 mm
Elektrisch	Spannung	Einphasig AC220V ±10%
Elektrisch	Frequenz	50 Hz/60 Hz
Elektrisch	Leistung	100 W
Elektrisch	Stecker	Standard-Landesstecker
Konstruktion	Ungefähres Gerätegewicht	Ca. 140 kg
Finish	Sprühfarbenfarbe	Anpassung gemäß den Anforderungen des Käufers; Käufer stellt Farbmuster bereit
Mechanische Komponenten	Rahmen und Strukturelemente	Aluminiumprofilrahmen, Blechtüren, Schneidwerkzeuge, Maschinenrahmen und Linearführungskomponenten
Pneumatikkomponenten	Hauptpneumatikteile	Zylinder der Marke Baili (Taiwan), Magnetventil und zugehörige Pneumatikkomponenten
Elektrische Komponenten	Hauptelektroteile	Zähler, Netzschalter und Not-Aus-Taster