



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204481081 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 15

(21) 申请号 201520067914. X

(22) 申请日 2015. 02. 01

(73) 专利权人 韶关市曲江宏基电源科技有限公司

地址 512161 广东省韶关市曲江區枫湾镇车田坝

(72) 发明人 杨平

(74) 专利代理机构 韶关市雷门专利事务所
44226

代理人 周胜明

(51) Int. Cl.

H01M 4/72(2006. 01)

H01M 4/73(2006. 01)

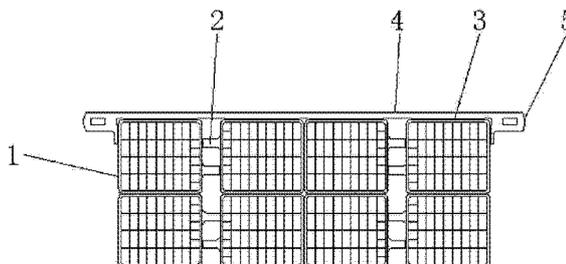
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

新型剪切极板板栅

(57) 摘要

本实用新型涉及一种新型剪切极板板栅,包括由若干片小片板栅组成的大片板栅,小片板栅之间通过极耳相连,在大片板栅一侧的设有剪切槽,剪切槽上端覆盖有通过两端扣接在大片板栅上的定位边,在定位边的两侧设有圆弧结构。滚切极板分片时剪切槽无铅损,提高了资源利用率,滚切时不产生铅屑、铅尘少,改善了工作环境,通过圆弧形的定位边的作用,减少了与分片机的接触面积,不会产生毛刺,因此大大提高了定位效果,具有结构简单、调分片时锯路的铅损小、产生的铅屑及铅尘少的特点。



1. 一种新型剪切极板板栅,包括由若干片小片板栅组成的大片板栅,其特征是:小片板栅之间通过极耳相连,在大片板栅一侧的设有剪切槽,剪切槽上端覆盖有通过两端扣接在大片板栅上的定位边,在定位边的两侧设有圆弧结构。

2. 如权利要求 1 所述新型剪切极板板栅,其特征是:所述剪切槽宽为 0.5mm,厚为 0.5mm ~ 0.7mm。

3. 如权利要求 1 所述新型剪切极板板栅,其特征是:所述小片板栅的长和宽均为 81.5mm。

新型剪切极板板栅

技术领域

[0001] 本实用新型属于极板分片装置技术领域,涉及一种新型剪切极板板栅。

背景技术

[0002] 大片电极板分片方式与生产成本、车间环保紧密相连,是极板生产过程中的重要环节,传统的分片机安装带齿的圆形锯片,相应的板栅设计中小片之间的连接方式采用锯路,分片时锯路的铅损大、产生的铅屑及铅尘多。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的上述缺点,本实用新型提供一种具有结构简单、调分片时锯路的铅损小、产生的铅屑及铅尘少特点的新型剪切极板板栅。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种新型剪切极板板栅,包括由若干片小片板栅组成的大片板栅,小片板栅之间通过极耳相连,在大片板栅一侧的设有剪切槽,剪切槽上端覆盖有通过两端扣接在大片板栅上的定位边,在定位边的两侧设有圆弧结构。

[0005] 所述剪切槽宽为 0.5mm,厚为 0.5mm ~ 0.7mm。

[0006] 所述小片板栅的长和宽均为 81.5mm。

[0007] 本实用新型的有益效果是:滚切极板分片时剪切槽无铅损,提高了资源利用率,滚切时不产生铅屑、铅尘少,改善了工作环境,通过圆弧形的定位边的作用,减少了与分片机的接触面积,不会产生毛刺,因此大大提高了定位效果,具有结构简单、调分片时锯路的铅损小、产生的铅屑及铅尘少的特点。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0009] 图中:1- 小片板栅,2- 极耳,3- 剪切槽,4- 定位边,5- 圆弧结构。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0011] 参见图 1,一种新型剪切极板板栅,包括由若干片长度和宽度均为 81.5mm 的小片板栅 1 组成的大片板栅,小片板栅 1 之间通过极耳 2 相连,在大片板栅一侧的设有剪切槽 3,剪切槽 3 宽度为 0.5mm,厚度为 0.5mm ~ 0.7mm,剪切槽 3 上端覆盖有通过两端扣接在大片板栅上的定位边 4,定位边 4 的两侧设有与分片机接触面少,有利于定位的圆弧结构 5。

[0012] 本实用新型滚切极板分片时剪切槽 3 无铅损,提高了资源利用率,滚切时不产生铅屑、铅尘少,改善了工作环境,通过圆弧形的定位边 4 的作用,减少了与分片机的接触面积,不会产生毛刺,因此大大提高了定位效果,具有结构简单、调分片时锯路的铅损小、产生的铅屑及铅尘少的特点。

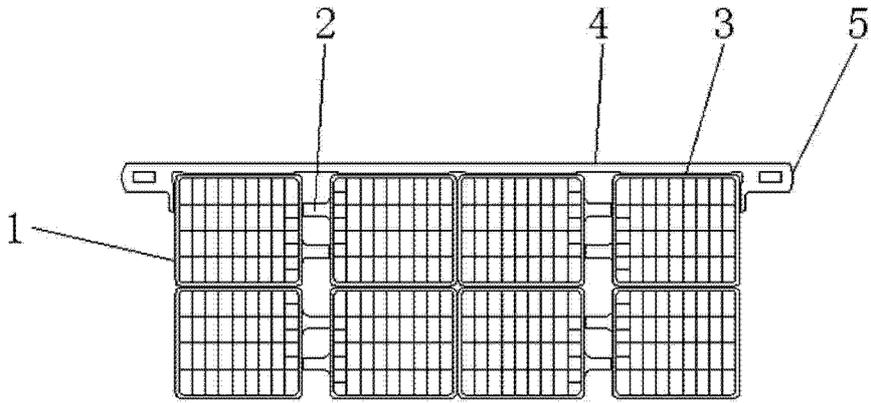


图 1