

Máquina De Corte De Bordas Para Eletrodos De Bateria Pneumática

Número do item: RB09



Introdução

A máquina pneumática de corte de bordas para eletrodos de bateria proporciona um corte preciso das vedações laterais e superiores após a formação do bolso de filme de alumínio e plástico, com operação por pedal, controle de largura personalizado e lâminas de aço rápido duráveis para fluxos de trabalho confiáveis na produção de células tipo bolsa (pouch cells).

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Produção de células tipo bolsa	Apara as bordas seladas superiores e laterais após a formação do bolso de filme de alumínio e plástico na fabricação de células tipo bolsa.	Fornecer uma operação dedicada de corte de borda pós-formação.
Preparação de amostras de P&D de bateria	Suporta laboratórios que preparam amostras de células tipo bolsa com dimensões de borda de vedação reservadas definidas pelo cliente.	As dimensões do dispositivo de perfilagem personalizado podem ser baseadas na célula de amostra fornecida.
Fabricação de células em escala piloto	Realiza uma etapa de corte controlada por pedal para células tipo bolsa em linha piloto antes do manuseio ou avaliação subsequente.	Carregamento simples com uma mão e sequência de corte acionada por pedal.
Fluxos de trabalho de formação de filme de alumínio e plástico	Aborda o acabamento de bordas após o bolso do filme ter sido formado e a área de vedação superior/lateral exigir aparamento.	Corresponde ao estágio do processo pós-formação do bolso declarado.
Desenvolvimento de formato de célula tipo bolsa personalizado	Acomoda projetos onde as tolerâncias de vedação superior e lateral diferem entre os designs de células.	A largura de corte é determinada pelo projeto do cliente e pode ser ajustada com a borda de parada de posicionamento.
Integração de equipamentos de processo de bateria	Pode servir como uma estação de manuseio manual dedicada dentro de um fluxo de trabalho de fabricação de células mais amplo usando suprimento pneumático.	O requisito mínimo de ar de 0,5 MPa definido e a configuração elétrica de AC220V/50HZ simplificam o planejamento de utilidades.

Parâmetro	Especificação
Número do item do produto	RB09
Função principal	Aparamento das bordas seladas superiores e laterais após a formação do bolso de filme de alumínio e plástico
Comprimento de corte aplicável	300 mm
Precisão de corte	±0,2 mm
Largura de corte	Determinada pelo dispositivo de perfilagem; personalizada de acordo com as dimensões reservadas das vedações superior e lateral na célula de amostra fornecida pelo cliente
Ajuste da largura de corte	Ajustável através da borda de parada de posicionamento
Método de corte	Método de perfuração por cilindro
Guia da lâmina superior	Colunas guia de esferas de molde e buchas guia
Objetivo da guia	Mantém folga zero entre as lâminas de corte superior e inferior e apoia a vida útil
Material da lâmina de corte superior	Aço rápido

Parâmetro	Especificação
Material da lâmina de corte inferior	Aço rápido
Condição da borda da lâmina	Borda de corte afiada
Dureza do cortador	HRC≥58
Controle de corte	Controle por pedal
Método de operação	Segure a bateria na placa de posicionamento com uma mão; pressione a válvula de pé para completar o corte
Componentes mecânicos	Mecanismo de lâmina de corte superior; mecanismo de lâmina de corte inferior; mecanismo de coluna guia e bucha guia; mecanismo de placa de posicionamento de bateria
Componentes elétricos	Válvula solenoide; pedal
Suprimento de ar	0,5 MPa ou superior
Fonte de alimentação configurada	AC220V/50HZ
Potência	500W
Peso do equipamento	Aproximadamente 40 KG

Área do Processo	Configuração Apoiada por Referência	Relevância de Aquisição
Localização da célula	Mecanismo de placa de posicionamento de bateria	Fornece o local definido onde o operador coloca a bateria para o corte.
Movimento da lâmina	Perfuração por cilindro com controle por pedal	Estabelece o método declarado de iniciar o ciclo de corte.
Interface de corte	Lâminas superior e inferior de aço rápido, dureza do cortador HRC≥58	Identifica o material da lâmina e o requisito de dureza para a tarefa de corte.
Alinhamento	Colunas guia de esferas de molde e buchas guia na lâmina superior	Suporta orientação de alta precisão e a relação de folga zero especificada da lâmina.
Configuração de largura	Dispositivo de perfilagem mais borda de parada de posicionamento	Permite que a largura de corte reflita as dimensões de vedação reservadas e seja ajustada na borda de parada.
Conexões de instalação	Suprimento de ar ≥0,5 MPa; suprimento elétrico AC220V/50HZ, 500W	Define as utilidades pneumáticas e elétricas a confirmar antes da instalação.

Ponto de Verificação	O que Confirmar
Geometria da célula de amostra	Forneça o projeto ou a célula de amostra mostrando as dimensões reservadas necessárias nas vedações superior e lateral.
Extensão de corte necessária	Confirme a compatibilidade com o comprimento de corte aplicável de 300 mm.
Requisito de tolerância de borda	Compare a tolerância de processo necessária com a precisão de corte especificada de ±0,2 mm.
Abordagem de configuração de largura	Verifique o requisito do dispositivo de perfilagem e a faixa de ajuste da parada de posicionamento pretendida para a aplicação.
Disponibilidade de utilidades	Confirme ar comprimido a 0,5 MPa ou superior e energia elétrica AC220V/50HZ.
Fluxo de trabalho do operador	Avalie o carregamento manual, a placa de posicionamento e a sequência de pedal para o layout da estação de trabalho planejado.