

Máquina Neumática De Corte De Bordos Laterales Superiores Para Bolsas De Película De Aluminio Y Plástico De 400 Mm Para Baterías

Número de artículo: RB13



Introducción

Mejore el acabado de celdas tipo bolsa con una máquina neumática de corte de bordes de película de aluminio y plástico de 400 mm que ofrece anchos de corte ajustables de 2,5-8 mm, una precisión de $\pm 0,2$ mm, cuchillas de acero rápido (HSS) afiladas y control mediante pedal para un procesamiento eficiente del borde del sello superior en la fabricación de baterías y producción de laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
I+D de baterías de celda tipo bolsa	Recorta el borde sellado superior de la película de aluminio y plástico después de que se haya formado la bolsa durante los flujos de trabajo de desarrollo de celdas en laboratorio.	Proporciona un ancho de corte ajustable definido de 2,5-8 mm para formatos de bolsa experimentales.
Líneas piloto de celdas tipo bolsa de iones de litio	Admite el acabado de bordes post-formado antes de operaciones posteriores de ensamblaje o manipulación en celdas de prototipo y escala piloto.	El accionamiento por pedal permite el control directo del operador mientras la celda se mantiene en la placa de posicionamiento.
Procesamiento de bolsas de película de aluminio y plástico	Elimina el material del borde de los envases de película después de la formación de la bolsa donde se requiere recortar el borde del sello superior.	La longitud de corte de 400 mm se adapta al requisito de tamaño de corte establecido.
Estaciones de proceso de envasado de baterías	Sirve como estación de acabado dedicada para el corte del borde superior en una secuencia de envasado de celdas tipo bolsa.	El punzonado accionado por cilindro proporciona una acción de corte mecánica definida.
Preparación de muestras de celdas	Procesa muestras de baterías de lotes pequeños que requieren un ajuste controlado del ancho del borde después de la formación de la bolsa.	El borde de tope de posicionamiento permite ajustar el ancho de corte requerido de 2,5 mm a 8 mm.
Evaluación de calidad y procesos de baterías	Produce bordes de bolsa recortados para equipos que evalúan los pasos de envasado y la consistencia de las dimensiones de los bordes.	La precisión de corte de $\pm 0,2$ mm proporciona una referencia clara de rendimiento dimensional.
Ensamblaje de baterías en laboratorios de investigación	Admite flujos de trabajo de ensamblaje manual de celdas tipo bolsa donde el operador coloca cada batería manualmente antes del corte.	La colocación con una mano y el inicio mediante interruptor de pie simplifican la secuencia de corte.
Apoyo a la fabricación de celdas tipo bolsa	Realiza recortes repetibles del borde del sello superior donde la alineación de la cuchilla y el estado de la herramienta son importantes para la operación rutinaria.	Los pilares de guía de bolas y los casquillos de guía mantienen un guiado de alta precisión de la cuchilla superior.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	RB13
Función principal	Recorte del borde sellado superior después de la formación de la bolsa de película de aluminio y plástico
Método de corte	Método de punzonado por cilindro
Longitud de corte adecuada	400 mm
Precisión de corte	$\pm 0,2$ mm

Parámetro	Especificación
Ancho de corte	2,5-8 mm ajustable
Ajuste del ancho de corte	Ajustable mediante borde de tope de posicionamiento
Guiado de la cuchilla superior	Guiado por pilar de guía de bolas tipo troquel y casquillo de guía
Holgura de la cuchilla	Holgura cero entre las cuchillas superior e inferior
Material de la cuchilla superior	Acero rápido (HSS)
Material de la cuchilla inferior	Acero rápido (HSS)
Estado del filo de la cuchilla	Filo de corte afilado
Dureza de la cuchilla	HRC $\geq$ 58
Control de accionamiento de la cuchilla	Control mediante interruptor de pie
Posicionamiento de la pieza de trabajo	Mecanismo de placa de posicionamiento de batería
Componentes mecánicos	Mecanismo de cuchilla superior; mecanismo de cuchilla inferior; mecanismo de pilar de guía y casquillo de guía; mecanismo de placa de posicionamiento de batería
Componentes eléctricos	Válvula solenoide; interruptor de pie; otros componentes eléctricos
Suministro de aire	0,5 MPa o superior
Fuente de alimentación	AC220V/50HZ
Potencia	500 W
Peso del equipo	Aproximadamente 40 kg

Paso	Operación	Elemento del equipo involucrado
1	Coloque la batería en la placa de posicionamiento.	Mecanismo de placa de posicionamiento de batería
2	Establezca el ancho de corte requerido a través del borde de tope de posicionamiento dentro del rango de ajuste especificado.	Borde de tope de posicionamiento
3	Sostenga la batería en la ubicación posicionada.	Mecanismo de placa de posicionamiento de batería
4	Presione el pedal para iniciar el movimiento de la cuchilla.	Interruptor de pie y válvula solenoide
5	Complete la operación de recorte del borde del sello superior mediante punzonado neumático.	Mecanismos de cilindro, cuchilla superior y cuchilla inferior

Área de construcción	Configuración respaldada por referencia	Relevancia del proceso
Conjunto de corte superior	Mecanismo de cuchilla superior con pilar de guía de bolas y guiado por casquillo	Controla la trayectoria de la cuchilla superior durante la acción de corte.
Conjunto de corte inferior	Mecanismo de cuchilla inferior	Forma el arreglo de corte emparejado con la cuchilla superior.
Sistema de guía	Pilares de guía de bolas tipo troquel y casquillos de guía	Proporciona una alta precisión de guiado para la cuchilla superior.
Material de la herramienta de corte	Cuchillas superior e inferior hechas de acero rápido	Proporciona los filos de corte afilados declarados y la especificación de dureza HRC $\geq$ 58.
Sistema de posicionamiento	Mecanismo de placa de posicionamiento de batería y borde de tope de posicionamiento ajustable	Establece la colocación de la pieza de trabajo y el ajuste del ancho de corte.
Sistema de control neumático	Método de punzonado por cilindro, válvula solenoide e interruptor de pie	Proporciona el método de accionamiento y control del operador.