

Máquina Neumática De Corte De Bordes Para Láminas De Electrodo De Batería

Número de artículo: RB09



Introducción

La máquina neumática de corte de bordes para láminas de electrodos de batería ofrece un corte preciso de los sellos laterales y superiores después de la formación de la bolsa de película de aluminio, con operación mediante pedal, control de ancho personalizado y cuchillas de acero de alta velocidad duraderas para flujos de trabajo de producción de celdas tipo bolsa (pouch cells) confiables.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de celdas tipo bolsa	Recorta los bordes sellados superiores y laterales después de la formación de la bolsa de película de aluminio-plástico en la fabricación de celdas tipo bolsa.	Proporciona una operación dedicada de corte de bordes post-formado.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Apoya a los laboratorios que preparan celdas tipo bolsa de muestra con dimensiones de borde de sello reservadas definidas por el cliente.	Las dimensiones del accesorio de perfilado personalizado pueden basarse en la celda de muestra suministrada.
Fabricación de celdas a escala piloto	Realiza un paso de recorte controlado por pedal para celdas tipo bolsa de línea piloto antes de su posterior manipulación o evaluación.	Secuencia simple de carga con una mano y corte accionado por pedal.
Flujos de trabajo de formación de película de aluminio-plástico	Aborda el acabado de bordes después de que se ha formado la bolsa de película y el área de sello superior/lateral requiere recorte.	Coincide con la etapa del proceso posterior a la formación de la bolsa.
Desarrollo de formatos de celdas tipo bolsa personalizadas	Se adapta a proyectos donde las tolerancias de los sellos superior y lateral difieren entre los diseños de celdas.	El ancho de corte está determinado por el plano del cliente y se puede ajustar con el borde de tope de posicionamiento.
Integración de equipos de proceso de baterías	Puede servir como una estación de manipulación manual dedicada dentro de un flujo de trabajo de fabricación de celdas más amplio utilizando suministro de servicios neumáticos.	El requisito de aire mínimo definido de 0,5 MPa y la configuración eléctrica de CA 220V/50Hz simplifican la planificación de servicios.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	RB09
Función principal	Recorte de los bordes sellados superiores y laterales después de la formación de la bolsa de película de aluminio-plástico
Longitud de corte aplicable	300 mm
Precisión de corte	±0,2 mm
Ancho de corte	Determinado por el accesorio de perfilado; personalizado según las dimensiones reservadas de los sellos superior y lateral en la celda de muestra proporcionada por el cliente
Ajuste del ancho de corte	Ajustable a través del borde de tope de posicionamiento
Método de corte	Método de punzonado por cilindro
Guía de la cuchilla superior	Postes guía de bolas de molde y bujes guía
Propósito de la guía	Mantiene un espacio libre cero entre las cuchillas de corte superior e inferior y favorece la vida útil

Parámetro	Especificación
Material de la cuchilla de corte superior	Acero de alta velocidad
Material de la cuchilla de corte inferior	Acero de alta velocidad
Condición del filo de la cuchilla	Filo de corte afilado
Dureza del cortador	HRC $\geq$ 58
Control de corte	Control mediante interruptor de pedal
Método de operación	Sostenga la batería en la placa de posicionamiento con una mano; presione la válvula de pedal para completar el recorte
Componentes mecánicos	Mecanismo de cuchilla de corte superior; mecanismo de cuchilla de corte inferior; mecanismo de poste guía y buje guía; mecanismo de placa de posicionamiento de batería
Componentes eléctricos	Válvula solenoide; interruptor de pedal
Suministro de aire	0,5 MPa o superior
Fuente de alimentación configurada	CA 220V/50HZ
Potencia	500W
Peso del equipo	Aproximadamente 40 kg

Área de proceso	Configuración respaldada por referencia	Relevancia de adquisición
Ubicación de la celda	Mecanismo de placa de posicionamiento de batería	Proporciona la ubicación definida donde el operador coloca la batería para el recorte.
Movimiento de la cuchilla	Punzonado por cilindro con control de interruptor de pedal	Establece el método indicado para iniciar el ciclo de corte.
Interfaz de corte	Cuchillas superior e inferior de acero de alta velocidad, dureza HRC $\geq$ 58	Identifica el material de la cuchilla y el requisito de dureza para la tarea de recorte.
Alineación	Postes guía de bolas de molde y bujes guía en la cuchilla superior	Admite una guía de alta precisión y la relación de espacio libre cero especificada de la cuchilla.
Configuración de ancho	Accesorio de perfilado más borde de tope de posicionamiento	Permite que el ancho de corte refleje las dimensiones de sello reservadas y se ajuste en el borde de tope.
Conexiones de instalación	Suministro de aire $\geq$ 0,5 MPa; suministro eléctrico CA 220V/50HZ, 500W	Define los servicios neumáticos y eléctricos a confirmar antes de la instalación.

Punto de revisión	Qué confirmar
Geometría de la celda de muestra	Proporcione el plano o la celda de muestra que muestre las dimensiones reservadas requeridas en los sellos superior y lateral.
Tramo de corte requerido	Confirme la compatibilidad con la longitud de corte aplicable de 300 mm.
Requisito de tolerancia de borde	Compare la tolerancia del proceso requerida con la precisión de corte especificada de $\pm 0,2$ mm.
Enfoque de configuración de ancho	Verifique el requisito del accesorio de perfilado y el rango de ajuste del tope de posicionamiento previsto para la aplicación.
Disponibilidad de servicios	Confirme aire comprimido a 0,5 MPa o superior y alimentación eléctrica de CA 220V/50HZ.
Flujo de trabajo del operador	Evalúe la secuencia de carga manual, placa de posicionamiento e interruptor de pedal para el diseño de la estación de trabajo planificada.