

Máquina De Corte De Bordes, Plegado Y Termosellado Para Celdas Tipo Bolsa (Pouch Cell)

Número de artículo: RB11



Introducción

Esta máquina de corte de bordes, plegado y termosellado para celdas tipo bolsa ofrece un procesamiento ajustable controlado por PLC para celdas de baterías de litio, combinando un recorte preciso, sellado de bordes formados, cambio flexible y una consistencia de producción estable con operación mediante pantalla táctil para flujos de trabajo de fabricación fiables.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Acabado de bordes de celdas tipo bolsa de litio	Recorta el exceso de material del borde y luego pliega y termosella el borde de la celda en una ruta de procesamiento.	Integra tres operaciones de acabado necesarias en una secuencia coordinada.
Líneas de producción de celdas tipo bolsa	Admite carga por operador, transporte intermitente, procesamiento automático y descarga por operador en estaciones definidas.	Proporciona una ruta de material ordenada a través del recorte, sujeción, conformado y extracción.
Procesamiento de celdas tipo bolsa de múltiples anchos	Utiliza espaciado ajustable de módulos de corte, espaciado de transportador y espaciado de módulos de conformado para los anchos de celda aplicables.	Admite la configuración para celdas de 12-100 mm de ancho dentro del rango de tamaño indicado.
Formatos de celda que requieren cambio de accesorios	Utiliza accesorios específicos para la celda solicitada, con cambio admitido mediante el reemplazo de accesorios, correas de alimentación y poleas sincronizadas.	Proporciona un método definido para adaptar la unidad cuando el producto cambia.
Operaciones de recorte de bordes de precisión	Utiliza un mecanismo de corte rápido con prensado de bordes, compresión de celdas, detección fotoeléctrica y geometría de cuchilla definida.	Admite la eliminación controlada del exceso de material del borde con una precisión de corte de ± 0.10 mm.
Formación de borde plegado termosellado	Transporta celdas sujetas a través de un canal hecho por moldes de cobre calentados después de la etapa de recorte.	Combina una alineación de molde controlada con capacidad de calentamiento de temperatura ambiente a 200°.
Monitoreo de producción y configuración operativa	Utiliza control PLC, interacción con pantalla táctil, operación manual o automática y conteo de salida.	Brinda a los operadores acceso directo a los ajustes y un conteo de producción integrado.
Manipulación de celdas tipo bolsa centrada en la consistencia	Transfiere celdas mediante cinta transportadora y accesorio de conformado dedicado a través de cada estación.	Admite un proceso diseñado para evitar diferencias de abrasión y marcas de colisión en el exterior del producto.

Ítem	Especificación
Identificador de sitio	RB11
Fuente de alimentación de configuración	220V/50Hz
Potencia	1.8KW
Aire comprimido	≥ 0.6 MPa 5L/min
Longitud de la cuchilla	320mm
Tamaño de celda tipo bolsa aplicable	Longitud 15-300mm, ancho 12-100mm, espesor 3-12mm
Espesor de sellado de borde	0.19-0.3mm

Ítem	Especificación
Peso del equipo	Aproximadamente 0.6 T
Dimensiones totales, largo x ancho x alto	Aproximadamente 1200x600x1600mm
Precisión de corte de borde	± 0.10 mm
Paralelismo entre cuchillas	0.05mm
Dureza de la cuchilla	HRC $\geq 58^{\circ}$
Vida útil de la cuchilla	1 millón de ciclos (reafilado)
Temperatura de termosellado	Temperatura ambiente-200°
Paralelismo del molde de cobre	0.1mm
Verticalidad del molde de cobre	0.1mm
Tasa de buen producto	≥ 98 %
Método de alimentación	Alimentación por pasos intermitentes con cinta transportadora
Disposición del módulo de corte	Configuración modular simétrica; espaciado ajustable
Funciones de corte	Corte de borde rápido, prensado de borde y compresión de celda
Detección de corte	Detección fotoeléctrica de entrada y salida de celda
Ajuste del transportador de carga	Espaciado ajustable de izquierda a derecha
Disposición del módulo de conformado	Configuración modular simétrica; espaciado ajustado por asientos deslizantes
Movimiento de corte y conformado	Operación síncrona y suave
Configuración de accesorios	Dimensiones adecuadas al tipo de celda suministrado con el pedido
Método de cambio de producto	Reemplazar accesorio, cinta de alimentación y polea sincronizada; realizar ajustes correspondientes
Ajuste de velocidad	Ajuste mediante convertidor de frecuencia
Control de temperatura	Control de pantalla digital; error $\leq 2^{\circ}$
Sistema de control	Control automático PLC con interacción humano-máquina mediante pantalla táctil
Modos de operación	Manual y automático
Gestión de producción	Función de conteo de salida