

Machine De Découpe Pneumatique Des Bords Supérieurs De Films Aluminium-Plastique Pour Cellules Poche, 400 Mm

Numéro d'article: RB13



Introduction

Améliorez la finition des cellules poche avec une machine de découpe pneumatique des bords de films aluminium-plastique de 400 mm, offrant des largeurs de coupe réglables de 2,5 à 8 mm, une précision de $\pm 0,2$ mm, des lames en acier rapide (HSS) tranchantes et une commande au pied pour un traitement efficace du bord supérieur scellé dans la fabrication de batteries et la production en laboratoire.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
R&D de batteries cellules poche	Rogne le bord scellé supérieur du film aluminium-plastique après le formage de la poche lors des flux de travail de développement de cellules en laboratoire.	Fournit une largeur de coupe réglable définie de 2,5 à 8 mm pour les formats de poche expérimentaux.
Lignes pilotes de cellules poche lithium-ion	Prend en charge la finition des bords après formage avant les opérations d'assemblage ou de manipulation ultérieures sur des cellules prototypes et à l'échelle pilote.	L'actionnement par pédale permet un contrôle direct de l'opérateur pendant que la cellule est maintenue sur la plaque de positionnement.
Traitement de poches en film aluminium-plastique	Retire le matériau excédentaire des emballages en film après le formage de la poche lorsque le bord scellé supérieur nécessite une découpe.	La longueur de coupe de 400 mm répond aux exigences de taille de coupe spécifiées.
Postes de processus d'emballage de batteries	Sert de poste de finition dédié pour la découpe des bords supérieurs dans une séquence d'emballage de cellules poche.	Le poinçonnage actionné par vérin fournit une action de coupe mécanique définie.
Préparation d'échantillons de cellules	Traite des échantillons de batteries en petits lots nécessitant un ajustement contrôlé de la largeur des bords après la formation de la poche.	Le bord de butée de positionnement permet de régler la largeur de coupe requise de 2,5 mm à 8 mm.
Évaluation de la qualité et des processus des batteries	Produit des bords de poche rognés pour les équipes évaluant les étapes d'emballage et la cohérence des dimensions des bords.	La précision de coupe de $\pm 0,2$ mm donne une référence de performance dimensionnelle claire.
Assemblage de batteries en laboratoire de recherche	Prend en charge les flux de travail d'assemblage manuel de cellules poche où l'opérateur positionne chaque batterie manuellement avant la coupe.	Le placement à une main et le déclenchement par interrupteur au pied simplifient la séquence de coupe.
Support à la fabrication de cellules poche	Effectue une découpe répétable du bord scellé supérieur où l'alignement des couteaux et l'état de l'outil sont importants pour l'opération de routine.	Les colonnes de guidage à billes et les bagues de guidage maintiennent une précision de guidage élevée du couteau supérieur.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	RB13
Fonction principale	Découpe du bord scellé supérieur après le formage de la poche en film aluminium-plastique
Méthode de coupe	Méthode de poinçonnage par vérin
Longueur de coupe appropriée	400 mm
Précision de coupe	$\pm 0,2$ mm
Largeur de coupe	2,5-8 mm réglable

Paramètre	Spécification
Réglage de la largeur de coupe	Réglable via le bord de butée de positionnement
Guidage du couteau supérieur	Guidage par colonne de guidage à billes de type matrice et bague de guidage
Jeu des couteaux	Aucun jeu entre les couteaux supérieur et inférieur
Matériau du couteau supérieur	Acier rapide (HSS)
Matériau du couteau inférieur	Acier rapide (HSS)
État du tranchant	Bord tranchant
Dureté du couteau	HRC≥58
Commande d'actionnement	Commande par interrupteur au pied
Positionnement de la pièce	Mécanisme de plaque de positionnement de batterie
Composants mécaniques	Mécanisme de couteau supérieur ; mécanisme de couteau inférieur ; mécanisme de colonne et bague de guidage ; mécanisme de plaque de positionnement
Composants électriques	Électrovanne ; interrupteur au pied ; autres composants électriques
Alimentation en air	0,5 MPa ou plus
Alimentation électrique	AC220V/50HZ
Puissance	500 W
Poids de l'équipement	Environ 40 KG

Étape	Opération	Élément d'équipement impliqué
1	Placer la batterie sur la plaque de positionnement.	Mécanisme de plaque de positionnement de batterie
2	Régler la largeur de coupe requise via le bord de butée de positionnement dans la plage de réglage spécifiée.	Bord de butée de positionnement
3	Maintenir la batterie à l'emplacement positionné.	Mécanisme de plaque de positionnement de batterie
4	Appuyer sur la pédale pour lancer le mouvement du couteau.	Interrupteur au pied et électrovanne
5	Terminer l'opération de découpe du bord scellé supérieur par poinçonnage pneumatique.	Vérin, mécanismes de couteau supérieur et inférieur

Zone de construction	Configuration basée sur référence	Pertinence du processus
Assemblage de coupe supérieur	Mécanisme de couteau supérieur avec colonne de guidage à billes et bague de guidage	Contrôle la trajectoire du couteau supérieur pendant l'action de coupe.
Assemblage de coupe inférieur	Mécanisme de couteau inférieur	Forme l'agencement de coupe apparié avec le couteau supérieur.
Système de guidage	Colonnes de guidage à billes de type matrice et bagues de guidage	Fournit une précision de guidage élevée pour le couteau supérieur.
Matériau de l'outil de coupe	Couteaux supérieur et inférieur en acier rapide	Fournit les tranchants spécifiés et la dureté HRC≥58.
Système de positionnement	Mécanisme de plaque de positionnement et bord de butée réglable	Établit le placement de la pièce et le réglage de la largeur de coupe.
Système de contrôle pneumatique	Méthode de poinçonnage par vérin, électrovanne et interrupteur au pied	Fournit l'actionnement et la méthode de contrôle par l'opérateur.