

Machine De Découpe Pneumatique Pour Bords D'électrodes De Batterie

Numéro d'article: RB09



Introduction

La machine pneumatique de découpe des bords d'électrodes de batterie permet une coupe précise des bords supérieurs et latéraux après le formage de la poche en film aluminium-plastique, avec une commande par pédale, un contrôle de largeur personnalisable et des lames en acier rapide durables pour des flux de production de cellules souples fiables.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production de cellules souples	Rogner les bords scellés supérieurs et latéraux après le formage de la poche en film aluminium-plastique dans la fabrication de cellules souples.	Fournit une opération dédiée de découpe des bords après formage.
Préparation d'échantillons de R&D	Soutient les laboratoires préparant des cellules souples échantillons avec des dimensions de bord scellé réservées définies par le client.	Les dimensions du dispositif de profilage personnalisé peuvent être basées sur l'échantillon fourni.
Fabrication de cellules à l'échelle pilote	Effectue une étape de découpe contrôlée par pédale pour les cellules souples de ligne pilote avant manipulation ou évaluation ultérieure.	Chargement simple à une main et séquence de coupe actionnée au pied.
Flux de travail de formage de film aluminium-plastique	Traite la finition des bords après que la poche de film a été formée et que la zone de scellage supérieure/latérale nécessite un rognage.	Correspond à l'étape du processus après le formage de la poche.
Développement de formats de cellules souples personnalisés	S'adapte aux projets où les tolérances de scellage supérieur et latéral diffèrent entre les conceptions de cellules.	La largeur de coupe est déterminée par le plan du client et peut être ajustée avec le bord de butée de positionnement.
Intégration d'équipement de processus de batterie	Peut servir de station de manipulation manuelle dédiée au sein d'un flux de travail de fabrication de cellules plus large utilisant une alimentation pneumatique.	L'exigence minimale d'air de 0,5 MPa et la configuration électrique AC220V/50HZ simplifient la planification des utilités.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	RB09
Fonction principale	Rognage des bords scellés supérieurs et latéraux après formage de la poche en film aluminium-plastique
Longueur de coupe applicable	300 mm
Précision de coupe	±0,2 mm
Largeur de coupe	Déterminée par le dispositif de profilage ; personnalisée selon les dimensions réservées des scellés supérieurs et latéraux sur l'échantillon fourni par le client
Ajustement de la largeur de coupe	Réglable via le bord de butée de positionnement
Méthode de coupe	Méthode de poinçonnage par vérin
Guidage de la lame supérieure	Colonnes de guidage à billes et bagues de guidage
Objectif du guidage	Maintient un jeu nul entre les lames de coupe supérieure et inférieure et favorise la durée de vie
Matériau de la lame de coupe supérieure	Acier rapide

Paramètre	Spécification
Matériau de la lame de coupe inférieure	Acier rapide
État du tranchant de la lame	Tranchant affûté
Dureté de la lame	HRC≥58
Contrôle de la coupe	Commande par interrupteur au pied
Méthode d'utilisation	Maintenir la batterie sur la plaque de positionnement d'une main ; appuyer sur la pédale pour terminer le rognage
Composants mécaniques	Mécanisme de lame de coupe supérieure ; mécanisme de lame de coupe inférieure ; mécanisme de colonne et bague de guidage ; mécanisme de plaque de positionnement de batterie
Composants électriques	Électrovanne ; interrupteur au pied
Alimentation en air	0,5 MPa ou plus
Alimentation électrique configurée	AC220V/50HZ
Puissance	500W
Poids de l'équipement	Environ 40 kg

Zone de processus	Configuration basée sur les références	Pertinence pour l'approvisionnement
Emplacement de la cellule	Mécanisme de plaque de positionnement de batterie	Fournit l'emplacement défini où l'opérateur place la batterie pour le rognage.
Mouvement de la lame	Poinçonnage par vérin avec commande par interrupteur au pied	Établit la méthode déclarée pour initier le cycle de coupe.
Interface de coupe	Lames supérieure et inférieure en acier rapide, dureté HRC≥58	Identifie le matériau de la lame et l'exigence de dureté pour la tâche de rognage.
Alignement	Colonnes de guidage à billes et bagues de guidage sur la lame supérieure	Prend en charge un guidage de haute précision et la relation de jeu nul spécifiée entre les lames.
Configuration de la largeur	Dispositif de profilage plus bord de butée de positionnement	Permet à la largeur de coupe de refléter les dimensions de scellage réservées et d'être ajustée au niveau de la butée.
Connexions aux installations	Alimentation en air ≥0,5 MPa ; alimentation électrique AC220V/50HZ, 500W	Définit les utilités pneumatiques et électriques à confirmer avant l'installation.

Point de contrôle	À confirmer
Géométrie de la cellule échantillon	Fournir le plan ou l'échantillon de cellule montrant les dimensions réservées requises au niveau des scellés supérieurs et latéraux.
Portée de coupe requise	Confirmer la compatibilité avec la longueur de coupe applicable de 300 mm.
Exigence de tolérance des bords	Comparer la tolérance de processus requise avec la précision de coupe spécifiée de $\pm 0,2$ mm.
Approche de réglage de la largeur	Vérifier l'exigence du dispositif de profilage et la plage de réglage de la butée de positionnement prévue pour l'application.
Disponibilité des utilités	Confirmer l'air comprimé à 0,5 MPa ou plus et l'alimentation électrique AC220V/50HZ.
Flux de travail de l'opérateur	Évaluer le chargement manuel, la plaque de positionnement et la séquence de l'interrupteur au pied pour la disposition prévue du poste de travail.