

Macchina Pneumatica Per Rifilatura Bordi Superiori Di Buste In Film Di Alluminio-Plastica Da 400 Mm Per Batterie

Numero articolo: RB13



introduzione

Migliora la finitura delle celle a sacchetto con una macchina pneumatica per la rifilatura dei bordi di film in alluminio-plastica da 400 mm, che offre larghezze di taglio regolabili da 2,5 a 8 mm, una precisione di $\pm 0,2$ mm, lame affilate in HSS e comando a pedale per un'efficiente lavorazione del bordo di sigillatura superiore nella produzione di batterie e nei laboratori.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
R&S batterie a sacchetto	Rifila il bordo sigillato superiore del film in alluminio-plastica dopo che la tasca è stata formata durante i flussi di lavoro di sviluppo delle celle in laboratorio.	Fornisce una larghezza di rifilatura regolabile definita di 2,5-8 mm per formati di buste sperimentali.
Linee pilota per celle a sacchetto agli ioni di litio	Supporta la finitura dei bordi post-formatura prima delle successive operazioni di assemblaggio o movimentazione su celle prototipo e su scala pilota.	L'azionamento a pedale consente il controllo diretto dell'operatore mentre la cella è tenuta sulla piastra di posizionamento.
Lavorazione tasche in film alluminio-plastica	Rimuove il materiale in eccesso dai bordi degli imballaggi in film dopo la formatura della tasca, dove è richiesta la rifilatura del bordo superiore.	La lunghezza di taglio di 400 mm soddisfa il requisito di dimensione della lama indicato.
Stazioni di processo per imballaggio batterie	Funge da stazione di finitura dedicata per il taglio del bordo superiore in una sequenza di imballaggio di celle a sacchetto.	La punzonatura azionata da cilindro fornisce un'azione di taglio meccanica definita.
Preparazione campioni di celle	Elabora campioni di batterie in piccoli lotti che richiedono una regolazione controllata della larghezza del bordo dopo la formazione della busta.	Il bordo di arresto di posizionamento consente di impostare la larghezza di rifilatura richiesta da 2,5 mm a 8 mm.
Valutazione della qualità e del processo della batteria	Produce bordi di buste rifilati per i team che valutano le fasi di imballaggio e la coerenza delle dimensioni dei bordi.	La precisione di rifilatura di $\pm 0,2$ mm fornisce un chiaro riferimento sulle prestazioni dimensionali.
Assemblaggio batterie in laboratorio di ricerca	Supporta flussi di lavoro di assemblaggio manuale di celle a sacchetto in cui l'operatore posiziona ogni batteria manualmente prima del taglio.	Il posizionamento con una mano e l'avvio tramite interruttore a pedale semplificano la sequenza di taglio.
Supporto alla produzione di celle a sacchetto	Esegue la rifilatura ripetibile del bordo di sigillatura superiore dove l'allineamento della lama e le condizioni dell'utensile sono importanti per il funzionamento di routine.	Le colonne di guida a sfere e le boccole di guida mantengono un'elevata precisione di guida della lama superiore.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	RB13
Funzione principale	Rifilatura del bordo sigillato superiore dopo la formatura della tasca in film di alluminio-plastica
Metodo di taglio	Metodo di punzonatura a cilindro
Lunghezza di taglio adatta	400 mm
Precisione di rifilatura	$\pm 0,2$ mm
Larghezza di rifilatura	2,5-8 mm regolabile
Regolazione larghezza di rifilatura	Regolabile tramite bordo di arresto di posizionamento

Parametro	Specifica
Guida lama superiore	Guida con colonna di guida a sfere e boccia di guida tipo stampo
Gioco lama	Gioco zero tra le lame superiore e inferiore
Materiale lama superiore	Acciaio rapido (HSS)
Materiale lama inferiore	Acciaio rapido (HSS)
Condizione tagliente lama	Tagliente affilato
Durezza lama	HRC $\geq$ 58
Controllo azionamento lama	Controllo tramite interruttore a pedale
Posizionamento pezzo	Meccanismo piastra di posizionamento batteria
Componenti meccanici	Meccanismo lama superiore; meccanismo lama inferiore; meccanismo colonna e boccia di guida; meccanismo piastra di posizionamento batteria
Componenti elettrici	Elettrovalvola; interruttore a pedale; altri componenti elettrici
Alimentazione aria	0,5 MPa o superiore
Alimentazione elettrica	AC220V/50HZ
Potenza	500 W
Peso attrezzatura	Circa 40 KG

Passaggio	Operazione	Elemento dell'attrezzatura coinvolto
1	Posizionare la batteria sulla piastra di posizionamento.	Meccanismo piastra di posizionamento batteria
2	Impostare la larghezza di rifilatura richiesta tramite il bordo di arresto di posizionamento entro l'intervallo di regolazione specificato.	Bordo di arresto di posizionamento
3	Tenere la batteria nella posizione stabilita.	Meccanismo piastra di posizionamento batteria
4	Premere il pedale per avviare il movimento della lama.	Interruttore a pedale ed elettrovalvola
5	Completare l'operazione di rifilatura del bordo di sigillatura superiore tramite punzonatura pneumatica.	Cilindro, meccanismi lama superiore e inferiore

Area di costruzione	Configurazione basata su riferimento	Rilevanza del processo
Assemblaggio taglio superiore	Meccanismo lama superiore con colonna di guida a sfere e guida a boccia	Controlla il percorso della lama superiore durante l'azione di taglio.
Assemblaggio taglio inferiore	Meccanismo lama inferiore	Forma l'arrangiamento di taglio accoppiato con la lama superiore.
Sistema di guida	Colonne di guida a sfere tipo stampo e bocce di guida	Fornisce un'elevata precisione di guida per la lama superiore.
Materiale utensile da taglio	Lame superiore e inferiore realizzate in acciaio rapido	Fornisce i taglienti affilati dichiarati e la specifica di durezza HRC $\geq$ 58.
Sistema di posizionamento	Meccanismo piastra di posizionamento batteria e bordo di arresto di posizionamento regolabile	Stabilisce il posizionamento del pezzo e la regolazione della larghezza di rifilatura.
Sistema di controllo pneumatico	Metodo di punzonatura a cilindro, elettrovalvola e interruttore a pedale	Fornisce l'azionamento e il metodo di controllo dell'operatore.