

공압식 배터리 전극 시트 트리밍 머신 엿지 커팅 머신

품목 번호: RB09



소개

공압식 배터리 전극 시트 트리밍 머신은 알루미늄 플라스틱 필름 포켓 성형 후 정확한 상단 측면 실링 엿지 커팅을 제공하며, 풋 페달 작동, 맞춤형 폭 제어 및 내구성이 뛰어난 고속도강(HSS) 블레이드를 통해 안정적인 파우치 셀 생산 워크플로우를 지원합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
파우치 셀 생산	파우치 셀 제조 시 알루미늄-플라스틱 필름 포켓 성형 후 상단 및 측면 실링 엿지를 트리밍합니다.	성형 후 전용 엿지 커팅 작업을 제공합니다.
배터리 R&D 샘플 준비	고객이 정의한 예약 실링 엿지 치수로 샘플 파우치 셀을 준비하는 실험실을 지원합니다.	제공된 샘플 셀을 기반으로 맞춤형 프로파일링 설비 치수를 설정할 수 있습니다.
파일럿 규모 셀 제조	후속 처리 또는 평가 전 파일럿 라인 파우치 셀에 대해 풋 스위치 제어 트리밍 단계를 수행합니다.	간편한 한 손 로딩 및 풋 작동식 절단 순서.
알루미늄-플라스틱 필름 성형 워크플로우	필름 포켓이 성형되고 상단/측면 실링 영역의 트리밍이 필요한 경우 엿지 마감을 처리합니다.	포켓 성형 후 공정 단계와 일치합니다.
맞춤형 파우치 셀 형식 개발	셀 설계마다 상단 및 측면 실링 허용 오차가 다른 프로젝트를 수용합니다.	트리밍 폭은 고객 설계도에 의해 결정되며 위치 결정 스톱 엿지로 조정 가능합니다.
배터리 공정 장비 통합	공압 유틸리티 공급을 사용하는 더 넓은 셀 제조 워크플로우 내에서 전용 수동 처리 스테이션 역할을 할 수 있습니다.	정의된 0.5 MPa 최소 공기 요구 사항 및 AC220V/50HZ 전기 구성으로 유틸리티 계획이 단순화됩니다.

매개변수	사양
제품 품목 번호	RB09
주요 기능	알루미늄-플라스틱 필름 포켓 성형 후 상단 및 측면 실링 엿지 트리밍
적용 가능한 커터 길이	300 mm
트리밍 정확도	±0.2mm
트리밍 폭	프로파일링 설비에 의해 결정; 고객 제공 샘플 셀의 상단 및 측면 실링 예약 치수에 따라 맞춤화
트리밍 폭 조정	위치 결정 스톱 엿지를 통해 조정 가능
절단 방식	실린더 편칭 방식
상부 블레이드 가이드	몰드 볼 가이드 포스트 및 가이드 부상
가이드 목적	상하 커팅 블레이드 간의 간극을 제로로 유지하고 수명 지원
상부 커팅 블레이드 재질	고속도강(HSS)
하부 커팅 블레이드 재질	고속도강(HSS)

매개변수	사양
블레이드 날 상태	날카로운 절단 날
커터 경도	HRC≥58
절단 제어	풋 스위치 제어
작동 방식	한 손으로 배터리를 위치 결정 플레이트에 고정; 풋 밸브를 눌러 트리밍 완료
기계적 구성 요소	상부 커팅 블레이드 메커니즘; 하부 커팅 블레이드 메커니즘; 가이드 포스트 및 가이드 부싱 메커니즘; 배터리 위치 결정 플레이트 메커니즘
전기 구성 요소	솔레노이드 밸브; 풋 스위치
공기 공급	0.5MPa 이상
구성된 전원 공급 장치	AC220V/50HZ
전력	500W
장비 중량	약 40KG

공정 영역	참조 기반 구성	조달 관련성
셀 위치	배터리 위치 결정 플레이트 메커니즘	작업자가 트리밍을 위해 배터리를 놓는 정의된 위치를 제공합니다.
블레이드 이동	풋 스위치 제어가 포함된 실린더 편칭	절단 주기를 시작하는 명시된 방법을 설정합니다.
절단 인터페이스	상하 고속도강 블레이드, HRC≥58 커터 경도	트리밍 작업에 필요한 블레이드 재질 및 경도 요구 사항을 식별합니다.
정렬	상부 블레이드의 월드 볼 가이드 포스트 및 가이드 부싱	고정밀 가이드와 지정된 제로 간극 블레이드 관계를 지원합니다.
폭 설정	프로파일링 설비 및 위치 결정 스톱 엿지	절단 폭이 예약된 실링 치수를 반영하고 스톱 엿지에서 조정될 수 있도록 합니다.
시설 연결	≥0.5 MPa 공기 공급; AC220V/50HZ, 500W 전기 공급	설치 전 확인해야 할 공압 및 전기 유틸리티를 정의합니다.

검토 항목	확인 사항
샘플 셀 형상	상단 및 측면 실링에 필요한 예약 치수를 보여주는 설계도 또는 샘플 셀을 제공하십시오.
필요한 절단 범위	300mm 적용 가능 커터 길이와의 호환성을 확인하십시오.
엿지 공차 요구 사항	필요한 공정 공차와 지정된 ±0.2mm 트리밍 정확도를 비교하십시오.
폭 설정 방식	프로파일링 설비 요구 사항과 해당 응용 분야에 대한 위치 결정 스톱 조정 범위를 확인하십시오.
유틸리티 가용성	0.5 MPa 이상의 압축 공기와 AC220V/50HZ 전기 전원을 확인하십시오.
작업자 워크플로우	계획된 워크스테이션 레이아웃에 대한 수동 로딩, 위치 결정 플레이트 및 풋 스위치 순서를 평가하십시오.