

400Mm

アルミラミネートフィルムパウチ上部エッジトリミングマシン（バッテリー用空気圧トリマー）

商品番号: RB13



前書き

400mmアルミラミネートフィルム用空気圧エッジトリミングマシンは、2.5～8mmの調整可能なトリミング幅、±0.2mmの精度、鋭利なハイス鋼（HSS）ブレード、フットペダル操作を備え、バッテリー製造や研究開発におけるパウチセルの上部シールエッジ加工を効率化します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
パウチセルバッテリーの研究開発	実験室でのセル開発ワークフローにおいて、ポケット成形後のアルミラミネートフィルムの上部シールエッジをトリミングします。	実験的なパウチ形式に合わせて、2.5～8mmのトリミング幅を調整可能。
リチウムイオンパウチセルパイロットライン	試作およびパイロットスケールのセルにおける、後続の組み立てやハンドリング工程前のエッジ仕上げをサポートします。	フットペダル操作により、セルを位置決めプレートに保持したまま直接制御可能。
アルミラミネートフィルムポケット加工	ポケット成形後、上部シールエッジのトリミングが必要なフィルムパッケージからエッジ材料を除去します。	400mmのカッター長が、指定されたカッターサイズの要件に対応。
バッテリー包装工程ステーション	パウチセル包装シーケンスにおける、上部エッジ切断専用の仕上げステーションとして機能します。	シリンダー駆動のパンチングにより、定義された機械的切断動作を実現。
セルサンプル準備	パウチ形成後に制御されたエッジ幅調整が必要な小ロットのバッテリーサンプルを処理します。	位置決めストップエッジにより、必要なトリミング幅を2.5mmから8mmに設定可能。
バッテリー品質およびプロセス評価	包装工程やエッジ寸法の整合性を評価するチーム向けに、トリミングされたパウチエッジを作成します。	±0.2mmのトリミング精度により、明確な寸法性能の基準を提供。
研究室でのバッテリー組み立て	作業者が切断前に各バッテリーを手動で配置する、実践的なパウチセル組み立てワークフローをサポートします。	片手での配置とフットスイッチによる開始により、切断シーケンスを簡素化。
パウチセル製造サポート	カッターの調整と工具の状態が日常業務において重要な、繰り返しの可能な上部シールエッジトリミングを実行します。	ボールガイドビラーとガイドブッシュが、上部カッターの高精度なガイドを維持。

パラメータ	仕様
製品番号	RB13
主な機能	アルミラミネートフィルムポケット成形後の上部シールエッジのトリミング
切断方法	シリンダーパンチング方式

パラメータ	仕様
適切なカッター長	400 mm
トリミング精度	±0.2mm
トリミング幅	2.5-8mm（調整可能）
トリミング幅調整	位置決めストップエッジにより調整可能
上部カッターガイド	金型タイプボールガイドピラーおよびガイドブッシュ
カッタークリアランス	上下カッター間ゼロクリアランス
上部カッター材質	ハイス鋼（HSS）
下部カッター材質	ハイス鋼（HSS）
カッター刃の状態	鋭利な刃先
カッター硬度	HRC≥58
カッター作動制御	フットスイッチ制御
ワークピース位置決め	バッテリー位置決めプレート機構
機械部品	上部カッター機構、下部カッター機構、ガイドピラーおよびガイドブッシュ機構、バッテリー位置決めプレート機構
電気部品	電磁弁、フットスイッチ、その他電気部品
空気供給	0.5MPa以上
電源	AC220V/50HZ
電力	500W
装置重量	約40KG

ステップ	操作	関連する装置要素
1	バッテリーを位置決めプレート上に置く。	バッテリー位置決めプレート機構
2	指定された調整範囲内で、位置決めストップエッジを使用して必要なトリミング幅を設定する。	位置決めストップエッジ
3	バッテリーを位置決めされた場所に保持する。	バッテリー位置決めプレート機構
4	フットペダルを押してカッターの動きを開始する。	フットスイッチおよび電磁弁
5	空気圧パンチングにより、上部シールエッジのトリミング操作を完了する。	シリンダー、上部カッター、下部カッター機構

構造エリア	構成の根拠	プロセスの関連性
上部切断アセンブリ	ボールガイドピラーとガイドブッシュを備えた上部カッター機構	切断動作中の上部カッターの経路を制御します。
下部切断アセンブリ	下部カッター機構	上部カッターと対になる切断配置を形成します。
ガイドシステム	金型タイプボールガイドピラーおよびガイドブッシュ	上部カッターに高いガイド精度を提供します。
切削工具材質	ハイス鋼製の上下カッター	鋭利な刃先とHRC≥58の硬度仕様を実現します。
位置決めシステム	バッテリー位置決めプレート機構および調整可能な位置決めストップエッジ	ワークピースの配置とトリミング幅の調整を確立します。
空気圧制御システム	シリンダーパンチング方式、電磁弁、およびフットスイッチ	作動および作業者の制御方法を提供します。