

パウチセル端面カット・折り曲げ・ヒートシール成形機

商品番号: RB11



前書き

パウチセル端面カット・折り曲げ・ヒートシール成形機は、リチウムイオン電池セル向けにPLC制御による調整可能な加工を提供します。精密なトリミング、成形されたエッジシール、柔軟な切り替え、安定した生産の一貫性を備え、タッチスクリーン操作により信頼性の高い製造ワークフローを実現します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
リチウムパウチセルのエッジ仕上げ	余分なエッジ材料をトリミングし、一つの加工ルートでパウチセルのエッジを折り曲げ・ヒートシールします。	必要な3つの仕上げ工程を一つの協調シーケンスに統合します。
パウチセル生産ライン	オペレーターの投入、間欠搬送、自動加工、排出を各ステーションでサポートします。	トリミング、クランプ、成形、取り出しを通じた整然とした材料パスを提供します。
多幅パウチセル加工	調整可能なカットモジュール間隔、コンベア間隔、成形モジュール間隔を使用します。	規定サイズ範囲内で12~100mm幅のセルセットアップをサポートします。
治具交換を必要とするセルフフォーマット	セル専用の治具を使用し、治具、供給ベルト、同期プーリーの交換で切り替えをサポートします。	製品変更時に装置を適応させるための明確な方法を提供します。
精密エッジトリミング操作	エッジ押さえ、セル圧縮、光電検知、規定された刃形状を備えた高速カット機構を使用します。	±0.10mmのカット精度で、余分なエッジ材料の制御された除去をサポートします。
ヒートシール折り曲げエッジ形成	トリミングステージの後、加熱された銅金型で作られたチャンネルにクランプされたセルを搬送します。	制御された金型アライメントと、室温から200°までの加熱能力を組み合わせます。
生産監視および操作セットアップ	PLC制御、タッチスクリーン対話、手動/自動運転、出力カウントを使用します。	オペレーターに設定への直接アクセスと内蔵の生産カウント機能を提供します。
一貫性重視のパウチセルハンドリング	キャリアベルトと専用の成形治具により、各ステーションへセルを搬送します。	製品外装の摩耗差や衝突痕を回避するように設計されたプロセスをサポートします。

項目	仕様
サイト識別子	RB11
構成電源	220V/50Hz
電力	1.8KW
圧縮空気	≥0.6 MPa 5L/min
刃の長さ	320mm
適用パウチセルサイズ	長さ15-300mm、幅12-100mm、厚さ3-12mm

項目	仕様
エッジシール厚さ	0.19-0.3mm
装置重量	約0.6 T
外形寸法（長さx幅x高さ）	約1200x600x1600mm
エッジカット精度	±0.10 mm
刃間の平行度	0.05mm
刃の硬度	HRC≥58°
刃の寿命	100万サイクル（研磨）
ヒートシール温度	室温-200°
銅金型の平行度	0.1mm
銅金型の垂直度	0.1mm
良品率	≥98 %
供給方法	キャリアベルト間欠ステップ供給
カットモジュール配置	対称モジュール構成、間隔調整可能
カット機能	高速エッジカット、エッジ押さえ、セル圧縮
カット検知	セルの入出光電検知
投入コンベア調整	左右間隔調整可能
成形モジュール配置	対称モジュール構成、スライドシートによる間隔調整
カットおよび成形動作	同期したスムーズな動作
治具構成	注文時に提供されたセルタイプに合わせた寸法
製品変更方法	治具、供給ベルト、同期プーリーの交換および対応する調整
速度調整	周波数変換器による調整
温度制御	デジタル表示制御、誤差≤2°
制御システム	タッチスクリーンヒューマンマシンインターフェース付きPLC自動制御
動作モード	手動および自動
生産管理	出力カウント機能