

400 Mm Aluminium-Verbundfolien-Randbesäummaschine Für Pouch-Zellen, Pneumatisch

Artikelnummer: RB13



Einführung

Optimieren Sie die Fertigstellung von Pouch-Zellen mit einer 400 mm pneumatischen Randbesäummaschine für Aluminium-Verbundfolien. Sie bietet einstellbare Schnittbreiten von 2,5-8 mm, eine Präzision von $\pm 0,2$ mm, scharfe HSS-Klingen und eine Fußpedalsteuerung für eine effiziente Bearbeitung der oberen Siegelkante in der Batterieherstellung und Laborproduktion.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
F&E für Pouch-Zellen-Batterien	Besäumt die obere Siegelkante von Aluminium-Verbundfolien nach der Taschenformung während der Zellentwicklungs-Workflows im Labor.	Bietet eine definierte, einstellbare Schnittbreite von 2,5-8 mm für experimentelle Pouch-Formate.
Lithium-Ionen-Pouch-Zellen-Pilotlinien	Unterstützt die Kantenbearbeitung nach dem Formen vor späteren Montage- oder Handhabungsvorgängen bei Prototypen und Pilotzellen.	Die Fußpedalbetätigung ermöglicht eine direkte Kontrolle durch den Bediener, während die Zelle an der Positionierplatte gehalten wird.
Verarbeitung von Aluminium-Verbundfolientaschen	Entfernt Kantenmaterial von Folienverpackungen nach dem Taschenformen, wo eine obere Siegelkante besäumt werden muss.	400 mm Messerlänge erfüllt die Anforderungen an die Messergröße.
Batterieverpackungs-Prozessstationen	Dient als dedizierte Fertigstellungsstation für das Schneiden der oberen Kante in einer Pouch-Zellen-Verpackungssequenz.	Das zylindergetriebene Stanzen liefert eine definierte mechanische Schneidwirkung.
Zell-Probenvorbereitung	Verarbeitet Kleinserien von Batteriemustern, die nach der Pouch-Formung eine kontrollierte Anpassung der Kantenbreite erfordern.	Der Positionieranschlag ermöglicht die Einstellung der erforderlichen Schnittbreite von 2,5 mm bis 8 mm.
Batteriequalität und Prozessbewertung	Erzeugt besäumte Pouch-Kanten für Teams, die Verpackungsschritte und die Konsistenz der Kantenabmessungen bewerten.	Die Besäumpräzision von $\pm 0,2$ mm bietet eine klare Referenz für die dimensionale Leistung.
Forschungslabor Batteriemontage	Unterstützt manuelle Pouch-Zellen-Montage-Workflows, bei denen der Bediener jede Batterie vor dem Schneiden manuell positioniert.	Einhandplatzierung und Fußschalter-Initiierung vereinfachen den Schneidvorgang.
Unterstützung der Pouch-Zellen-Herstellung	Führt wiederholbare Besäumungen der oberen Siegelkante durch, bei denen Messerausrichtung und Werkzeugzustand für den Routinebetrieb wichtig sind.	Kugel-Führungssäulen und Führungshülsen gewährleisten eine hochpräzise Führung des oberen Messers.

Parameter	Spezifikation
Produktartikelnummer	RB13
Hauptfunktion	Besäumen der oberen Siegelkante nach der Aluminium-Verbundfolien-Taschenformung
Schneidmethode	Zylinder-Stanzmethode
Geeignete Messerlänge	400 mm
Besäumpräzision	$\pm 0,2$ mm
Schnittbreite	2,5-8 mm einstellbar
Schnittbreiteneinstellung	Einstellbar über Positionieranschlag

Parameter	Spezifikation
Führung des oberen Messers	Kugel-Führungssäule und Führungshülse im Stanzwerkzeug-Stil
Messerspiel	Spiefrei zwischen oberem und unterem Messer
Material oberes Messer	Schnellarbeitsstahl (HSS)
Material unteres Messer	Schnellarbeitsstahl (HSS)
Zustand der Messerkante	Scharfe Schneidkante
Messerhärte	HRC $\geq$ 58
Steuerung der Messerbetätigung	Fußschaltersteuerung
Werkstückpositionierung	Batterie-Positionierplattenmechanismus
Mechanische Komponenten	Oberer Messermechanismus; unterer Messermechanismus; Führungssäulen- und Führungshülsenmechanismus; Batterie-Positionierplattenmechanismus
Elektrische Komponenten	Magnetventil; Fußschalter; sonstige elektrische Komponenten
Luftzufuhr	0,5 MPa oder höher
Stromversorgung	AC220V/50HZ
Leistung	500 W
Gerätengewicht	Ca. 40 kg

Schritt	Vorgang	Beteiligtes Geräteelement
1	Legen Sie die Batterie auf die Positionierplatte.	Batterie-Positionierplattenmechanismus
2	Stellen Sie die erforderliche Schnittbreite über den Positionieranschlag innerhalb des spezifizierten Einstellbereichs ein.	Positionieranschlag
3	Halten Sie die Batterie an der positionierten Stelle.	Batterie-Positionierplattenmechanismus
4	Drücken Sie das Fußpedal, um die Messerbewegung einzuleiten.	Fußschalter und Magnetventil
5	Schließen Sie den Besäumvorgang der oberen Siegelkante durch pneumatisches Stanzen ab.	Zylinder-, Obermesser- und Untermessermechanismen

Konstruktionsbereich	Referenzbasierte Konfiguration	Prozessrelevanz
Obere Schneideinheit	Oberer Messermechanismus mit Kugel-Führungssäule und Führungshülse	Steuert den Pfad des oberen Messers während des Schneidvorgangs.
Untere Schneideinheit	Unterer Messermechanismus	Bildet die gepaarte Schneidanordnung mit dem oberen Messer.
Führungssystem	Kugel-Führungssäulen und Führungshülsen im Stanzwerkzeug-Stil	Bietet hohe Führungsgenauigkeit für das obere Messer.
Schneidwerkzeugmaterial	Oberes und unteres Messer aus Schnellarbeitsstahl	Bietet die spezifizierten scharfen Schneidkanten und eine Härte von HRC $\geq$ 58.
Positioniersystem	Batterie-Positionierplattenmechanismus und einstellbarer Positionieranschlag	Legt die Werkstückplatzierung und Schnittbreiteneinstellung fest.
Pneumatisches Steuersystem	Zylinder-Stanzmethode, Magnetventil und Fußschalter	Bietet die Betätigungs- und Bedienersteuerungsmethode.