

软包电池切边折边热压成型机

货号: RB11



简介

软包电池切边折边热压成型机为锂电池电芯提供可调节的PLC控制加工方案，集精密裁切、成型封边、灵活换型及稳定的生产一致性于一体，并配备触摸屏操作，确保制造流程可靠高效。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂软包电池边缘精加工	在一条加工路径中去除多余边料，并对软包电池边缘进行折叠和热封。	将三项必要的精加工工序整合为协调的序列。
软包电池生产线	支持在定义的工位上进行人工上料、间歇输送、自动加工和人工下料。	提供穿过裁切、夹紧、成型和取出的有序物料路径。
多宽度软包电池加工	利用可调的裁切模块间距、输送带间距和成型模块间距来适配电芯宽度。	支持在规定尺寸范围内对12-100 mm宽的电芯进行设置。
需要夹具更换的电芯规格	使用订购的专用夹具，通过更换夹具、进料带和同步带轮支持换型。	为产品变更时调整设备提供了明确的方法。
精密切边作业	采用带有压边、电芯压缩、光电检测和规定刀具几何结构的快速裁切机构。	支持以 ± 0.10 mm的裁切精度受控去除多余边料。
热封折边成型	在裁切阶段后，将夹紧的电芯通过由加热铜模制成的通道。	结合了受控的模具对齐与室温至200°的加热能力。
生产监控与操作设置	使用PLC控制、触摸屏交互、手动或自动操作及产量计数。	使操作员能够直接访问设置并查看内置产量统计。
注重一致性的软包电池处理	通过载具带和专用成型夹具将电芯送入每个工位。	支持旨在避免产品外部磨损差异和碰撞痕迹的工艺。

项目	规格
现场标识符	RB11
配置电源	220V/50Hz
功率	1.8KW
压缩空气	≥ 0.6 MPa 5L/min
刀具长度	320mm
适用软包电池尺寸	长度 15-300mm，宽度 12-100mm，厚度 3-12mm
封边厚度	0.19-0.3mm
设备重量	约 0.6 吨
外形尺寸，长x宽x高	约 1200x600x1600mm
切边精度	± 0.10 mm
刀具间平行度	0.05mm
刀具硬度	HRC $\geq 58^{\circ}$
刀具寿命	100万次（研磨）

项目	规格
热封温度	室温-200°
铜模平行度	0.1mm
铜模垂直度	0.1mm
良品率	≥98 %
进料方式	载具带间歇步进进料
裁切模块布局	对称模块化配置；间距可调
裁切功能	快速切边、压边和电芯压缩
裁切检测	电芯进出光电检测
进料输送调节	左右间距可调
成型模块布局	对称模块化配置；通过滑动座调节间距
裁切与成型运动	同步、平稳运行
夹具配置	尺寸适配随订单提供的电芯类型
产品换型方法	更换夹具、进料带和同步带轮；进行相应调整
速度调节	变频器调节
温度控制	数字显示控制；误差≤2°
控制系统	PLC自动控制，带触摸屏人机交互
操作模式	手动和自动
生产管理	产量计数功能