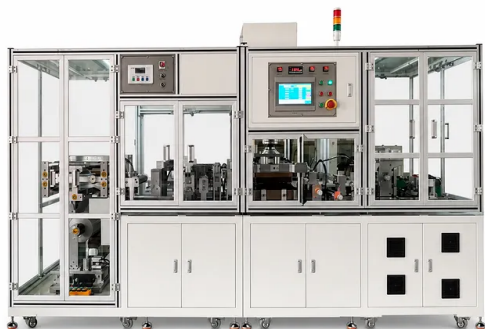


Máquina Automática De Formação De Bolsas Para Baterias De Polímero Com Filme Composto De Liga De Alumínio

Número do item: RB18



introdução

A máquina automatizada de formação de bolsas para baterias de polímero com filme composto de liga de alumínio integra alinhamento de bobina, limpeza, remoção de estática, pré-aquecimento, formação, aparagem, corte e coleta separada para uma produção controlada de embalagens de células de filme laminado, com controle de tensão e alimentação de material por servo em rolos contínuos.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Produção de carcaça de bolsa de bateria de polímero	Processa filme composto de alumínio-plástico alimentado por rolo através de pré-aquecimento, formação de bolsa, aparagem, corte superior e coleta para fluxos de trabalho de embalagem de bateria de polímero.	Estabelece uma rota conectada para converter filme composto contínuo em material de bolsa processado.
Desenvolvimento de linha piloto de bateria de lítio	Suporta equipes de escala piloto que avaliam sequências de embalagem de bolsa que exigem manuseio de bobina, preparação de superfície e um processo de formação definido.	Consolida múltiplas funções de processamento de filme em uma única plataforma de equipamento.
Testes de embalagem em P&D de baterias	Permite que grupos de pesquisa preparem e formem filme de embalagem laminado enquanto gerenciam o carregamento de rolos, controle de tensão e separação do material de saída.	Fornecer um caminho de processo estruturado adequado para operações focadas em desenvolvimento.
Conversão de filme de alumínio-plástico	Manuseia material em rolo contínuo através de correção automática de desvio, limpeza por escova, eliminação de estática, alimentação por servo e estágios de acabamento de borda.	Traz funções-chave de conversão e acabamento de bobina para uma sequência integrada.
Preparação para fabricação de células de bolsa	Suporta a preparação a montante do material da carcaça da bolsa antes das atividades subsequentes de montagem da célula.	Produz material de filme processado com operações dedicadas de aparagem lateral e corte superior.
Integração de linha de produção de baterias	Pode ser avaliada como uma estação dedicada de formação de bolsa dentro de um layout mais amplo de fabricação de baterias de filme laminado, sujeita às condições elétricas, pneumáticas, de carga e de folga do local.	Requisitos de utilidade claramente declarados suportam o planejamento prático da instalação.

Item	Especificação
Identificador do local	RB18
Função do equipamento	Carregamento manual de filme de alumínio-plástico em rolo; correção automática de desvio; remoção de poeira por escova; eliminação de estática; pré-aquecimento antes da formação da bolsa; formação da bolsa; aparagem de rolagem em dois lados; corte superior; coleta separada de material bom e ruim
Método de alimentação de material	Carregamento manual de rolo
Controle de bobina	Correção automática de desvio e controle de tensão
Tratamento de superfície	Remoção de poeira por escova e eliminação de estática
Processo térmico	Pré-aquecimento antes da formação da bolsa

Item	Especificação
Processo de formação	Formação da bolsa
Mecanismo de avanço de material	Tração de material por servo
Processo de acabamento de borda	Aparagem de rolagem em dois lados
Processo de corte	Corte superior / mecanismo de corte transversal
Manuseio de saída	Material bom e ruim coletados separadamente
Fluxo do processo	Carregamento manual de rolo → plataforma de emenda de fita → controle de tensão → remoção de poeira por escova → eliminação de estática → coleta de produto acabado → mecanismo de corte transversal → tração de material por servo → aparagem de rolagem → mecanismo de formação de bolsa
Comprimento total aproximado	3200 mm
Largura total aproximada	1000 mm
Altura total aproximada	2000 mm
Altura com a tampa do cilindro elétrico superior removida	1920 mm
Tampa do cilindro elétrico superior	Removível
Tensão elétrica	380 V
Potência elétrica	12 KW
Nota de instalação 480 V, 60 Hz	Um transformador externo é necessário na fonte de alimentação principal
Requisito de ar comprimido	4~6 atmosferas padrão
Peso total aproximado	1500 Kg
Relação peso total/área de suporte de carga	≤500kg/M2

Estágio do Processo	Função Incluída	Papel na Produção
Entrada do rolo	Carregamento manual de rolo e plataforma de emenda de fita	Introduz o filme contínuo de alumínio-plástico na rota de processamento.
Condicionamento da bobina	Controle de tensão e correção automática de desvio	Gerencia o deslocamento do material antes da preparação da superfície e processamento a jusante.
Preparação de superfície	Remoção de poeira por escova e eliminação de estática	Prepara a superfície do filme antes do pré-aquecimento e da formação da bolsa.
Preparação da formação	Pré-aquecimento antes da formação da bolsa	Fornece o estágio térmico especificado antes do mecanismo de formação.
Transporte de material	Tração de material por servo	Avança o material através do arranjo de processo a jusante declarado.
Processamento da bolsa	Mecanismo de formação de bolsa, aparagem de rolagem e corte transversal/superior	Forma e finaliza o material da bolsa processado.
Disposição de saída	Coleta separada de material bom e ruim	Mantém os fluxos de saída distintos na coleta.

Tópico de Instalação	Requisito de Referência	Relevância para o Planejamento
Fornecimento elétrico	380 V, 12 KW	Confirme a energia da instalação compatível antes da instalação.
Condição de fornecimento alternativa	480 V, 60 Hz requer um transformador externo na fonte de alimentação principal	Considere o fornecimento de transformador quando esta condição de fornecimento se aplicar.
Fornecimento pneumático	4~6 atmosferas padrão	Verifique o fornecimento de ar comprimido disponível no local de instalação.
Carga no piso	Peso total / área de suporte de carga ≤500kg/M2	Revise a área de instalação pretendida em relação à condição de carga especificada.
Acesso ao equipamento	A altura é 2000 mm; 1920 mm após a remoção da tampa do cilindro elétrico superior	Avalie a folga aérea e o acesso de movimentação para entrega e posicionamento.
Envelope de espaço no piso	Aprox. 3200 mm x 1000 mm	Reserve um local de equipamento apropriado com base nas dimensões da máquina declaradas.