

Ручной Станок Для Формовки Аллюминиево-Пластиковой Пленки Для Полимерных И Пакетных Литиевых Аккумуляторов

Артикул: RB12



введение

Ручной станок для формовки аллюминиево-пластиковой пленки, предназначенный для производства полимерных и пакетных литиевых аккумуляторов. Сочетает в себе регулируемую глубину вытяжки 1–30 мм, пневмогидравлический привод, управление двумя кнопками, защитный световой барьер и быстрые циклы формовки (менее четырех секунд) для подготовки лабораторной упаковки и повторяемой вытяжки аллюминиевого ламината.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка пакетов для полимерных литиевых аккумуляторов	Формует нарезанную аллюминиево-пластиковую пленку в полости, заданные пресс-формой, для упаковки полимерных литиевых аккумуляторов.	Создает геометрию пакета, соответствующую выбранной пресс-форме.
Разработка мягких литиевых аккумуляторов	Поддерживает вытяжку аллюминиево-пластиковой пленки для процессов разработки мягких литиевых ячеек.	Обеспечивает ручной этап формовки для подготовки лабораторной упаковки ячеек.
Изготовление образцов аккумуляторов для НИОКР	Позволяет исследователям подготавливать формованные компоненты упаковки из ламината перед последующими этапами сборки ячеек.	Поддерживает форматы аллюминиево-пластиковой пленки 400*300 или 500*400 мм.
Пилотная упаковка пакетных ячеек	Обеспечивает воспроизводимый процесс смыкания формы для мелкосерийной и пилотной упаковки.	Использует цикл работы под давлением воздуха менее четырех секунд.
Оценка нестандартной геометрии ячеек	Использует профиль вытяжки, заданный пресс-формой, для поддержки форм упаковки, связанных с различными конструкциями ячеек.	Позволяет изменять форму формовки с помощью смены пресс-формы.
Подготовка глубоких полостей пакетов	Поддерживает приложения, требующие контролируемой глубины вытяжки аллюминиево-пластиковой пленки в конфигурации большего формата.	Предлагает заданный регулируемый диапазон глубины 1–30 мм.
Разработка процессов в аккумуляторной лаборатории	Предоставляет практическую ручную станцию для оценки формовки аллюминиево-пластиковой пленки в рамках разработки процессов производства пакетных ячеек.	Запуск двумя кнопками и защитный световой барьер поддерживают операцию формовки.

Параметр	RB12-400	RB12-500
Основные структурные стальные компоненты	Сталь 45, гальваническое покрытие	Сталь 45, гальваническое покрытие
Толщина верхней и нижней плит	30-40 мм	58 мм
Размер аллюминиево-пластиковой пленки	400*300	500*400 мм

Параметр	RB12-400	RB12-500
Параллельность верхней и нижней плит	$\leq 0,15$ мм	$\leq 0,15$ мм
Цикл работы станка под давлением воздуха	Менее 4 секунд	Менее 4 секунд
Источник питания	AC220В/50Гц	AC220В/50Гц
Мощность	0,8 кВт	0,2 кВт
Вес оборудования	Приблизительно 1 тонна	Приблизительно 1,6 тонны
Габариты оборудования	800*760*1900 мм	870*670*2000 мм
Защита	Защитный световой барьер и защита запуска двумя кнопками	Защитный световой барьер и защита запуска двумя кнопками
Пневмогидравлический цилиндр-усилитель	5 тонн; величина давления согласно требованиям заказчика	15 тонн; величина давления согласно требованиям заказчика
Форма вытяжки алюминиево-пластиковой пленки	Определяется пресс-формой; глубина регулируемая	Определяется пресс-формой; глубина регулируемая 1-30 мм
Метод работы	Поместить нарезанную пленку в форму; нажать обе кнопки пуска; форма смыкается; отпустить кнопки; форма открывается, вытяжка завершена	Поместить нарезанную пленку в форму; нажать обе кнопки пуска; форма смыкается; отпустить кнопки; форма открывается, вытяжка завершена