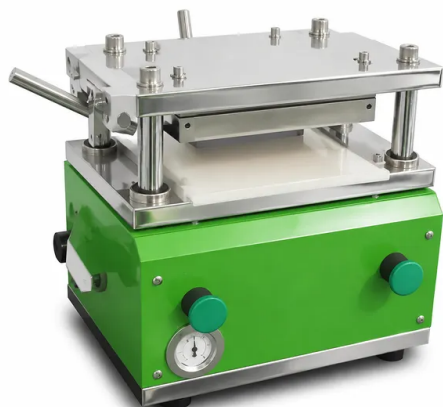


Пневматическая Машина Для Формовки Аллюминиево-Пластиковой Пленки Для Изготовления Оболочек Литий-Ионных Аккумуляторов Пакетного Типа

Артикул: RB19



введение

Пневматическая машина для формовки алюминийно-пластиковой пленки для изготовления оболочек литий-ионных аккумуляторов пакетного типа обеспечивает регулируемое давление до одной тонны, глубину формовки до шести миллиметров и точный контроль складок, что идеально подходит для лабораторных исследований, создания прототипов и подготовки образцов, а также оснащена безопасной системой управления с двумя кнопками.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР литий-ионных аккумуляторов пакетного типа	Формовка оболочек из алюминийно-пластикового ламината для экспериментальных ячеек перед сборкой.	Обеспечивает выделенный, регулируемый этап формовки для исследовательских рабочих процессов.
Подготовка образцов аккумуляторов	Создание сформированных углублений в листовой пленке для тестовых ячеек и лабораторных оценок.	Работа с листами подходит для контролируемой подготовки образцов, а не для массового производства.
Исследования осуществимости форматов ячеек	Поддержка оценки геометрии углублений в пределах заданных ограничений по длине, ширине и глубине.	Быстрая замена пресс-форм и регулировка глубины помогают командам адаптировать настройки.
Испытания интеграции электродов и ячеек	Подготовка оболочек при интеграции разработанных электродов в экспериментальные структуры мягких пакетов.	Чистые углы и уменьшение дефектов, связанных со складками, упрощают последующую обработку.
Университетские аккумуляторные лаборатории	Компактный пневматический инструмент для обучения, диссертационных исследований и экспериментов.	Простота эксплуатации и малые габариты подходят для общих академических лабораторий.
Прототипирование аккумуляторов из передовых материалов	Позволяет исследователям подготавливать ламинатные корпуса при оценке материалов в конфигурациях пакетных ячеек.	Регулируемое давление и скорость позволяют контролировать условия формовки.
Пилотные рабочие процессы создания образцов	Поддержка повторяемого формирования углублений для пилотных партий, где важна стабильность процесса.	Четырехколонная направляющая и точность формовки $\pm 0,05$ мм обеспечивают стабильные результаты.
Подготовка оболочек с фокусом на качество	Формовка углублений, где пленка должна оставаться неповрежденной, а слой PP — без складок.	Результат формовки исключает повреждения и складки слоя PP в пределах допустимого размера пленки.

Параметр	Спецификация
Модель	RB19
Принцип работы	Пневматическая формовка углублений в алюминийно-пластиковой пленке для мягких литий-ионных аккумуляторов
Применимый процесс	Формовка оболочек из алюминийно-пластиковой пленки
Формат пленки	Листовая алюминийно-пластиковая пленка

Параметр	Спецификация
Максимальная длина углубления	65 мм
Максимальная ширина углубления	50 мм
Максимальная глубина углубления	≤6 мм
Максимальная длина пленки	160 мм
Максимальная ширина пленки	105 мм
Требование к результату	Углубление без повреждений; слой PP без складок
Максимальное давление формовки	1 Т
Эталонное давление сжатого воздуха	0,5 МПа
Регулировка давления	Регулируемое
Регулировка скорости	Регулируемая
Привод	Цилиндрический
Требование к электропитанию	Не требуется
Точность формовки	±0,05 мм
Направляющая структура	Четыре направляющие колонны
Управление запуском	Две кнопки запуска
Смена пресс-формы	Простая и быстрая
Регулировка глубины растяжения	Простая и быстрая
Материал пресс-формы	Импортный японский материал и высокопрочная хромированная сталь
Поверхностная обработка	Экологичное гальваническое покрытие и окраска запекаемой эмалью
Габариты оборудования	Прибл. Д420 мм × Ш280 мм × В510 мм
Вес оборудования	Прибл. 100 кг