

Автоматическая Машина Для Формовки Корпусов Пакетов Из Алюминиево-Пластиковой Композитной Пленки Для Полимерных Аккумуляторов

Артикул: RB18



Введение

Автоматизированная машина для формовки корпусов пакетов из алюминиево-пластиковой композитной пленки для полимерных аккумуляторов объединяет в себе функции выравнивания полотна, очистки, снятия статического электричества, предварительного нагрева, формовки, обрезки кромок, поперечной резки и раздельного сбора готовой продукции. Оборудование оснащено системой контроля натяжения и сервоприводом подачи материала из рулонов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство корпусов пакетов для полимерных аккумуляторов	Обработка рулонной алюминиево-пластиковой пленки через этапы нагрева, формовки, обрезки и резки.	Создает связный маршрут для превращения пленки в готовый материал для пакетов.
Разработка пилотных линий литиевых аккумуляторов	Поддержка команд, оценивающих процессы упаковки, требующие обработки полотна и подготовки поверхности.	Объединяет множество функций обработки пленки на одной платформе.
НИОКР в области упаковки аккумуляторов	Позволяет исследовательским группам подготавливать и формировать ламинированную пленку с контролем натяжения.	Обеспечивает структурированный технологический путь для исследовательских задач.
Конвертинг алюминиево-пластиковой пленки	Обработка рулонного материала с автоматической коррекцией, очисткой и финишной обработкой кромок.	Интегрирует ключевые функции конвертинга и финишной обработки.
Подготовка к производству пакетированных аккумуляторов	Обеспечивает подготовку материала корпуса пакета перед последующей сборкой ячеек.	Производит обработанный материал с точной обрезкой кромок.
Интеграция в производственную линию	Может использоваться как специализированная станция формовки пакетов в составе линии.	Четкие требования к подключению упрощают планирование установки.

Параметр	Характеристика
Идентификатор модели	RB18
Функции оборудования	Ручная загрузка рулона; автокоррекция; очистка от пыли; снятие статики; предварительный нагрев; формовка; обрезка кромок; верхняя резка; раздельный сбор
Метод подачи материала	Ручная загрузка рулона
Управление полотном	Автоматическая коррекция отклонений и контроль натяжения
Обработка поверхности	Щеточная очистка от пыли и снятие статического электричества
Термический процесс	Предварительный нагрев перед формовкой

Параметр	Характеристика
Процесс формовки	Формовка корпуса пакета
Механизм подачи	Сервопривод протяжки материала
Финишная обработка кромок	Двусторонняя обрезка
Процесс резки	Верхняя резка / механизм поперечной резки
Обработка выхода	Раздельный сбор годной и бракованной продукции
Технологический поток	Загрузка → склейка → натяжение → очистка → статика → нагрев → формовка → обрезка → резка → сбор
Примерная длина	3200 мм
Примерная ширина	1000 мм
Примерная высота	2000 мм
Высота со снятой крышкой цилиндра	1920 мм
Крышка верхнего цилиндра	Съемная
Напряжение питания	380 В
Потребляемая мощность	12 кВт
Примечание для 480 В, 60 Гц	Требуется внешний трансформатор на основном вводе
Требования к сжатому воздуху	4~6 стандартных атмосфер
Примерный общий вес	1500 кг
Нагрузка на площадь пола	≤500 кг/м²

Этап процесса	Функция	Производственная роль
Вход материала	Ручная загрузка и платформа склейки	Подача пленки в технологический маршрут.
Подготовка полотна	Контроль натяжения и автокоррекция	Управление движением материала перед обработкой.
Подготовка поверхности	Очистка от пыли и снятие статики	Подготовка поверхности перед нагревом.
Подготовка к формовке	Предварительный нагрев	Термическая подготовка перед формовкой.
Транспортировка	Сервопривод протяжки	Продвижение материала по линии.
Обработка пакета	Формовка, обрезка и резка	Формирование и финишная обработка.
Сбор продукции	Раздельный сбор	Разделение потоков продукции.

Аспект установки	Требование	Важность для планирования
Электропитание	380 В, 12 кВт	Подтвердите соответствие сети перед установкой.
Альтернативное питание	480 В, 60 Гц требует трансформатор	Учтите необходимость трансформатора.
Пневматика	4~6 атм	Проверьте наличие сжатого воздуха.
Нагрузка на пол	≤500 кг/м²	Проверьте несущую способность пола.
Доступ к оборудованию	Высота 2000 мм (1920 мм со снятой крышкой)	Оцените высоту потолков и проходов.
Занимаемая площадь	Прим. 3200 мм × 1000 мм	Зарезервируйте место согласно габаритам.