

Машина Для Ламинирования Защитной Пэт-Пленки На Пакетные Аккумуляторы (Pouch Cell)

Артикул: RB30



Введение

Машина для ламинирования защитной ПЭТ-пленки на пакетные аккумуляторы обеспечивает выровненную защиту поверхности после сварки верхнего и боковых швов, уменьшая количество царапин при транспортировке и обеспечивая аккуратное нанесение пленки без пузырей и складок на линиях по производству литиевых батарей.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство пакетных литий-ионных аккумуляторов	Наносит защитную ПЭТ-пленку на пакетные литиевые аккумуляторы после процесса сварки верхнего и боковых швов.	Помогает предотвратить царапины на поверхности ячейки во время последующего производственного потока.
Пилотное производство аккумуляторов	Поддерживает ручную загрузку и нанесение пленки одним оператором для заданных форматов пакетных ячеек во время контролируемых производственных циклов.	Обеспечивает четкий процесс нанесения защитной пленки для изготовления ячеек в пилотном масштабе.
Рабочие места для смены формата ячеек	Обрабатывает указанные ячейки шириной от 50 до 150 мм, высотой от 80 до 200 мм и толщиной от 3 до 12 мм.	Позволяет выполнять регулировку для различных моделей батарей в пределах поддерживаемого диапазона размеров.
Защита поверхности после сварки	Покрывает верхний край и основную часть ячейки ПЭТ-пленкой перед перемещением материала или последующими операциями.	Поддерживает аккуратное размещение на верхнем крае и контролируемое покрытие основной части.
Поток материалов при производстве батарей	Защищает ячейки, которые проходят через последующие этапы обработки, где контакт с поверхностью может вызвать косметические повреждения.	Снижает риск появления царапин на незащищенных поверхностях ячеек во время движения.
Сборочные операции с фокусом на качество	Использует требования к выравниванию, контролю пузырей и складок как часть процесса нанесения пленки.	Помогает операциям достичь стабильного внешнего вида и точности размещения защитной пленки.
Специализированные рабочие места операторов	Использует ручную загрузку ячеек с одним человеком, управляющим одной машиной.	Устанавливает четкую модель труда для распределения рабочих мест и планирования мощности.
Интегрированные линии производства батарей	Работает в рамках заданных предположений о производительности, которые включают достаточное количество входящих материалов, давление воздуха, напряжение и мощность сопряженного оборудования.	Предоставляет проектировщикам линий четкие условия для оценки производительности.

Спецификация	Требование / Значение	Примечания
Артикул для сайта	RB30	
Функция оборудования	Автоматическое нанесение защитной ПЭТ-пленки после сварки верхнего и боковых швов пакетных литиевых аккумуляторов	Предотвращает появление царапин на поверхности ячейки во время перемещения
Применимая ширина ячейки	50□ 150 мм	Исключая воздушный мешок

Спецификация	Требование / Значение	Примечания
Применимая высота ячейки	80□ 200 мм	
Применимая толщина ячейки	3□ 12 мм	
Диапазон регулировки ширины батареи	50□ 150 мм	Исключая воздушный мешок; регулируется для разных моделей
Максимальный внешний диаметр защитной пленки	300 мм	Параметр входящего материала
Внутренний диаметр втулки защитной пленки	78 мм	Параметр входящего материала
Эффективная длина прижимного ролика	160 мм	
Точность смещения по длине после ламинирования	±1 мм	Защитная пленка ячейки
Точность смещения по ширине после ламинирования	±1 мм	Защитная пленка ячейки
Состояние защитной пленки на верхнем крае	Аккуратное, без перекосов	
Точность длины защитной пленки на верхнем крае	±0,5 мм	
Состояние защитной пленки на основной части	Минимум внутренних пузырей; отсутствие складок	После нанесения защитной пленки
Метод загрузки ячеек	Ручная установка	Один человек управляет одной машиной
Регулировка при смене продукта	Регулировка зазора между роликами и параметров натяжения пленки	Зазор роликов не требует регулировки при малом изменении толщины
Напряжение питания	AC220±10V■ AC380±10V□	
Частота питания	50Гц■ 60Гц□	
Фазы питания	Однофазное (трехпроводное)■ Трехфазное (пятипроводное)□	
Давление пневматического источника	0,6±0,1 МПа	Во время нормальной работы; фильтрованный сухой газ
Требование к плоскостности площадки	±10 мм	
Требование к несущей способности пола	500 кг/м²	
Габаритные размеры	1000 мм * 1100 мм * 1650 мм (Д*Ш*В)	Окончательные размеры зависят от фактического оборудования
Этаж установки	Первый этаж■	Для подъема на второй этаж и выше покупатель предоставляет кран, вилочный погрузчик и другую технику
Требования к безопасности и санитарии	Стандарт GB	
Теоретическая эффективность оборудования	800-1200 шт/ч	Определено для одной модели при достаточных условиях эксплуатации
Коэффициент годной продукции	≥99,0%	Исключая дефекты входящего материала и ошибки ручного управления
Уровень брака готовой продукции	≤0,5%	Исключая дефекты входящего материала и ошибки ручного управления
Коэффициент технической готовности	≥95,0%	Отказ — это проблема, требующая участия персонала PE/ME и >10 мин на устранение
Конструкция и цвет рамы	Рама из алюминиевого профиля; нижняя рама — сварная квадратная труба с окраской; двери и панели — белый цвет	Окончательный цвет согласовывается сторонами
Обработка поверхности механических частей	Хромирование, анодирование, окраска	
Безопасный доступ к HMI	Настройка пароля	Предотвращает неправильную эксплуатацию неквалифицированным персоналом