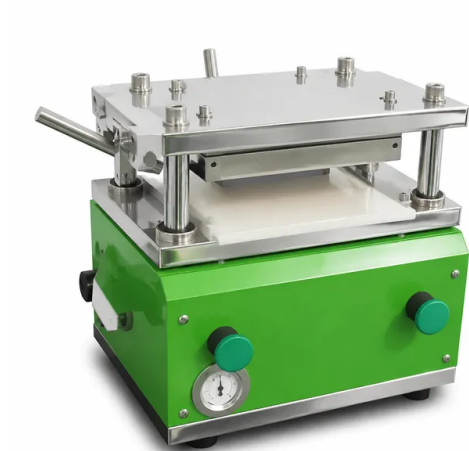


用于软包锂电池外壳成型的气动铝塑膜成型机

货号: RB19



简介

用于软包锂电池外壳成型的气动铝塑膜成型机，提供一吨可调压力、六毫米成型深度，以及精确的防皱控制凹槽，适用于实验室研发原型制作和样品制备 workflow，并配备安全的双按钮操作。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包锂电池研发	在电芯组装前为实验性软包锂电芯成型铝塑复合膜外壳。	为研究级电芯开发 workflow 提供专用、可调节的成型步骤。
电池样品制备	为样品电芯和实验室评估构建生产成型的片状薄膜凹槽。	基于片材的操作适用于受控的样品制备，而非大批量连续生产。
电芯格式可行性研究	支持在规定的最大长度、宽度和深度限制内评估凹槽几何形状。	快速的模具更换和深度调节帮助团队在格式研究期间调整成型设置。
电极和电芯集成试验	准备在将开发的电极集成到实验性软包电池结构时使用的软包外壳。	整洁的边角和减少的皱纹相关缺陷支持对成型外壳进行有序的下游处理。
大学电池实验室	提供用于教学、论文研究和受控实验室实验的紧凑型气动成型工具。	简单的操作和较小的设备占地面积适合共享的学术实验室环境。
先进材料电池原型制作	使研究人员能够在评估软包电芯配置中的材料时准备层压外壳。	可调节的压力和速度允许为面向开发的工作提供受控的成型条件。
中试样品电芯 workflow	支持对工艺一致性要求较高的少量中试样品进行可重复的凹槽成型。	四柱导向和 ± 0.05 毫米的成型精度支持一致的尺寸结果。
注重质量的软包外壳制备	在薄膜必须保持完整且 PP 层在规定条件下必须无皱纹的情况下成型凹槽。	规定的成型结果目标是在适用的薄膜尺寸内实现凹槽无损坏且 PP 层无皱纹。

参数	规格
型号	RB19
设备原理	用于软包锂电池铝塑膜的气动驱动外壳凹槽成型
适用工艺	铝塑膜外壳凹槽成型
适用薄膜格式	片状铝塑膜
最大外壳凹槽长度	65 毫米
最大外壳凹槽宽度	50 毫米
最大外壳凹槽深度	≤ 6 毫米
最大铝塑膜长度	160 毫米
最大铝塑膜宽度	105 毫米
成型结果要求	凹槽无损坏；PP 层无皱纹
最大成型压力	1 吨
压缩空气参考压力	0.5 MPa
成型压力调节	可调节

参数	规格
成型速度调节	可调节
驱动方式	气缸驱动
电力需求	无需电力
成型精度	±0.05 毫米
导向结构	四根导柱
启动控制	双启动按钮
模具更换	简单快捷
拉伸深度调节	简单快捷
模具材料	进口日本模具材料和高强度铬钢
表面处理	环保电镀和烤漆处理
设备尺寸	约 长420 毫米 × 宽280 毫米 × 高510 毫米
设备重量	约 100 公斤