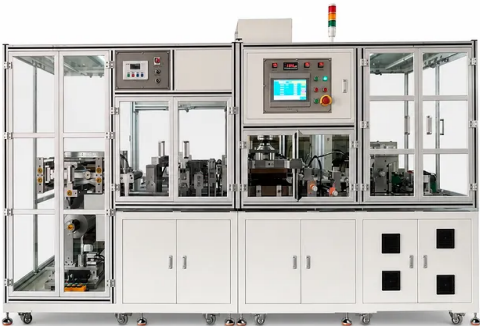


聚合物电池铝塑复合膜自动冲壳机

货号: RB18



简介

聚合物电池铝塑复合膜自动冲壳机集卷料纠偏、除尘、除静电、预热、成型、修边、裁切及分选收集于一体，通过张力控制和伺服送料，实现卷料铝塑膜电池包装壳的自动化生产。

了解更多

应用	描述	主要优势
聚合物电池冲壳生产	通过预热、冲壳成型、修边、顶切和收集，处理卷装铝塑复合膜，用于聚合物电池包装流程。	为将连续复合膜转换为成品冲壳建立了连接路径。
锂电池中试线开发	支持中试团队评估需要卷材处理、表面处理和明确成型工艺的包装序列。	在单一设备平台上整合了多种薄膜处理功能。
电池研发包装试验	使研究团队能够在管理上料、张力控制和产出物料分离的同时，准备和成型层压包装膜。	提供适合研发导向操作的结构化工艺路径。
铝塑膜加工	通过自动纠偏、毛刷清洁、除静电、伺服送料和边缘精加工阶段处理连续卷材。	将关键的卷材转换和精加工功能集成到单一序列中。
软包电池制造准备	支持后续电芯组装活动前冲壳材料的上游准备。	通过专门的侧边修整和顶部裁切操作生产加工后的薄膜材料。
电池生产线集成	可作为更广泛的叠片电池制造布局中的专用冲壳工位进行评估，需满足现场电力、气动、负载和净空条件。	明确的公用设施要求支持实际的安装规划。

项目	规格
现场标识符	RB18
设备功能	卷装铝塑膜手动上料；自动纠偏；毛刷除尘；除静电；冲壳前预热；冲壳成型；双侧滚轮修边；顶切；合格品与不良品分离收集
送料方式	手动上料
卷材控制	自动纠偏与张力控制
表面处理	毛刷除尘与除静电
热处理工艺	冲壳前预热
成型工艺	冲壳成型
物料输送机构	伺服拉料
边缘精加工工艺	双侧滚轮修边
裁切工艺	顶切 / 横向裁切机构
输出处理	合格品与不良品分别收集
工艺流程	手动上料 → 胶带拼接平台 → 张力控制 → 毛刷除尘 → 除静电 → 成品收集 → 横向裁切机构 → 伺服拉料 → 滚轮修边 → 冲壳成型机构
大致总长度	3200 mm
大致总宽度	1000 mm
大致总高度	2000 mm

项目	规格
拆除顶部电动缸盖后的高度	1920 mm
顶部电动缸盖	可拆卸
电压	380 V
功率	12 KW
480 V, 60 Hz 安装说明	主电源处需配备外部变压器
压缩空气要求	4~6 标准大气压
大致总重量	1500 Kg
总重量与承重面积比	≤500kg/M²

工艺阶段	包含功能	生产角色
卷料入口	手动上料与胶带拼接平台	将连续铝塑膜引入加工路径。
卷材调节	张力控制与自动纠偏	在表面处理和后续加工前管理物料运行。
表面处理	毛刷除尘与除静电	在预热和成型前准备薄膜表面。
成型准备	冲壳前预热	在成型机构前提供指定的热处理阶段。
物料传输	伺服拉料	驱动物料通过后续工艺布局。
冲壳加工	冲壳成型机构、滚轮修边和横向/顶部裁切	对加工后的冲壳材料进行成型和精加工。
产出处置	合格品与不良品分别收集	在收集阶段保持产出流的区分。

安装主题	参考要求	规划关联性
电力供应	380 V, 12 KW	安装前确认设施电源是否兼容。
替代供电条件	480 V, 60 Hz 需在主电源处配备外部变压器	若适用此供电条件，需考虑变压器配置。
气动供应	4~6 标准大气压	核实安装位置的压缩空气供应情况。
地面承重	总重量 / 承重面积 ≤500kg/M²	根据指定的负载条件评估拟安装区域。
设备接入	高度 2000 mm；拆除顶部电动缸盖后 1920 mm	评估交付和定位时的顶部净空和移动通道。
占地面积	约 3200 mm × 1000 mm	根据所述机器尺寸预留合适的设备位置。