

软包电池Pet保护膜贴膜机

货号: RB30



简介

软包电池PET保护膜贴膜机在顶侧封后进行对齐表面保护，减少搬运过程中的划伤，同时为锂电池生产线提供气泡可控、无褶皱的贴膜效果。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包锂离子电池生产	在顶侧封工艺后为软包锂电池贴膜PET保护膜。	有助于防止后续生产流程中的电芯表面划伤。
电池中试线制造	支持在受控生产运行期间，针对指定软包电池规格进行手动上料、单人贴膜。	为中试规模的电芯制造提供明确的保护膜工艺。
电芯规格换型工作站	处理宽度50-150mm、高度80-200mm、厚度3-12mm的指定电芯。	允许在支持的尺寸范围内针对不同电池型号进行调节。
封口后表面保护	在物料转运或后续工序前，用PET膜覆盖电芯顶边和主体。	支持整齐的边缘贴膜和受控的主体覆盖。
电池制造物料流转	保护在后续搬运阶段可能因表面接触产生外观损伤的电芯。	减少未受保护的电芯表面在流转过程中的划伤风险。
质量导向的电芯组装	将对齐、气泡和褶皱控制要求作为贴膜工艺的一部分。	帮助运营目标达成一致的保护膜外观和贴膜效果。
专用操作员工作站	采用手动上料，一人一机操作。	为工作站分配和产能规划建立清晰的劳动模式。
集成电池生产线	在包含充足来料、气压、电压和配套设备能力的产能假设下运行。	为产线设计者提供评估生产输出的明确条件。

规格项	要求 / 数值	备注
现场对应编号	RB30	
设备功能	软包锂电池顶侧封后自动贴膜PET保护膜	防止物料流转过程中的电芯表面划伤
适用电芯宽度	50 ~ 150 mm	不含气袋
适用电芯高度	80 ~ 200mm	
适用电芯厚度	3 ~ 12mm	
电池宽度调节范围	50 ~ 150 mm	不含气袋；可针对不同电池型号调节
保护膜最大外径	300mm	来料参数
保护膜安装内径	78 mm	来料参数
贴膜压辊有效长度	160mm	
贴膜后长度方向位移精度	±1mm	电芯保护膜
贴膜后宽度方向位移精度	±1mm	电芯保护膜
顶边保护膜状态	整齐，无歪斜	
顶边保护膜长度精度	±0.5mm	

规格项	要求 / 数值	备注
主体保护膜状态	内部气泡少；无褶皱	贴膜后
上料方式	手动放置	一人一机操作
产品换型调节	调节压辊间隙及拉膜参数	厚度变化较小时无需调节压辊间隙
电源电压	AC220±10V■ AC380±10V□	
电源频率	50Hz■ 60Hz□	
电源相数	单相（三线）■ 三相（五线）□	
气源压力	0.6±0.1MPa	设备正常运行期间；过滤干燥气体
场地平整度要求	±10mm	
场地承重要求	500kg/□	
占地面积 / 外形尺寸	1000mm1100mm1650mm (长宽高)	最终尺寸以实际设备为准
安装楼层	一楼■	如需吊装至二楼及以上，由买方提供吊车、叉车等车辆设备
环境安全卫生要求	GB标准	
理论设备效率	800-1200pcs/h	根据特定型号及充足的运行条件（包括产品来料、气压/电压、配套设备能力）确定
产品合格率	≥99.0%	不含产品来料缺陷及人工操作失误
成品废品率	≤0.5%	不含产品来料缺陷及人工操作失误
稼动率	≥95.0%	故障定义为需PE/ME人员处理且超过10分钟的问题；操作员可解决的问题、来料缺陷及操作失误除外
框架结构与颜色	铝型材框架；底架采用焊接方管喷烤漆；活动门及密封板为电脑白烤漆	最终颜色以双方约定的色卡为准
机械部件表面处理	镀铬、阳极氧化、烤漆处理	
HMI安全权限	密码设置	防止非专业人员误操作导致设备或人员安全风险；密码无使用期限限制