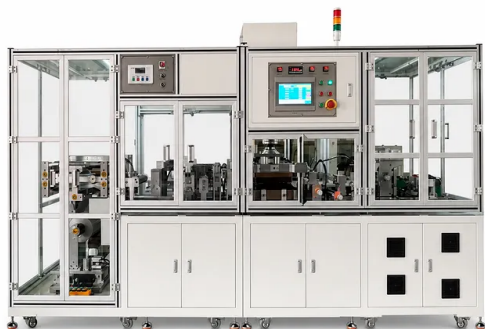


# Machine De Formage Automatique De Boîtiers De Poche Pour Batteries Polymères En Film Composite D'alliage D'aluminium

Numéro d'article: RB18



## Introduction

La machine automatisée de formage de boîtiers de poche en film composite d'alliage d'aluminium pour batteries polymères intègre l'alignement de la bande, le nettoyage, l'élimination de l'électricité statique, le préchauffage, le formage, l'ébavurage, la découpe et la collecte séparée pour une production contrôlée d'emballages de cellules en film laminé, avec contrôle de la tension et alimentation en matériau par servomoteur sur rouleaux continus.

[En savoir plus](#)

| Application                                             | Description                                                                                                                                                                                                                                  | Avantage clé                                                                                                 |
|---------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Production de coques de poche pour batteries polymères  | Traite le film composite aluminium-plastique alimenté par rouleaux via le préchauffage, le formage de poche, l'ébavurage, la découpe supérieure et la collecte pour les flux de travail d'emballage de batteries polymères.                  | Établit un itinéraire connecté pour convertir le film composite continu en matériau de poche traité.         |
| Développement de lignes pilotes de batteries au lithium | Prend en charge les équipes à l'échelle pilote évaluant les séquences d'emballage de poche nécessitant une manipulation de bande, une préparation de surface et un processus de formage défini.                                              | Consolide plusieurs fonctions de traitement de film sur une seule plateforme d'équipement.                   |
| Essais d'emballage en R&D sur les batteries             | Permet aux groupes de recherche de préparer et de former des films d'emballage laminés tout en gérant le chargement des rouleaux, le contrôle de la tension et la séparation des matériaux de sortie.                                        | Fournit un chemin de processus structuré adapté aux opérations axées sur le développement.                   |
| Conversion de films aluminium-plastique                 | Manipule le matériau en rouleau continu via une correction automatique de la déviation, un nettoyage par brosse, une élimination de l'électricité statique, une alimentation par servomoteur et des étapes de finition des bords.            | Intègre les fonctions clés de conversion et de finition de bande dans une séquence cohérente.                |
| Préparation à la fabrication de cellules de poche       | Prend en charge la préparation en amont du matériau de coque de poche avant les activités ultérieures d'assemblage des cellules.                                                                                                             | Produit un matériau de film traité avec des opérations dédiées d'ébavurage latéral et de découpe supérieure. |
| Intégration dans les lignes de production de batteries  | Peut être évaluée comme une station de formage de poche dédiée au sein d'un agencement plus large de fabrication de batteries en film laminé, sous réserve des conditions électriques, pneumatiques, de chargement et de dégagement du site. | Les exigences d'utilité clairement énoncées facilitent la planification pratique de l'installation.          |

| Article                            | Spécification                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Identifiant du site                | RB18                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Fonction de l'équipement           | Chargement manuel du film aluminium-plastique en rouleau ; correction automatique de la déviation ; dépoussiérage par brosse ; élimination de l'électricité statique ; préchauffage avant formage de poche ; formage de poche ; ébavurage par roulement sur deux côtés ; découpe supérieure ; collecte séparée des bons et mauvais matériaux |
| Méthode d'alimentation en matériau | Chargement manuel des rouleaux                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Contrôle de la bande               | Correction automatique de la déviation et contrôle de la tension                                                                                                                                                                                                                                                                             |

| Article                                                     | Spécification                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Traitement de surface                                       | Dépoussiérage par brosse et élimination de l'électricité statique                                                                                                                                                                                                                                      |
| Processus thermique                                         | Préchauffage avant le formage de la poche                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Processus de formage                                        | Formage de poche                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Mécanisme d'avancement du matériau                          | Traction par servomoteur                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Processus de finition des bords                             | Ébavurage par roulement sur deux côtés                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Processus de découpe                                        | Découpe supérieure / mécanisme de découpe transversale                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Gestion de la sortie                                        | Bons et mauvais matériaux collectés séparément                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Flux de processus                                           | Chargement manuel des rouleaux → plateforme d'épissure → contrôle de la tension → dépoussiérage par brosse → élimination de l'électricité statique → collecte du produit fini → mécanisme de découpe transversale → traction par servomoteur → ébavurage par roulement → mécanisme de formage de poche |
| Longueur totale approximative                               | 3200 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Largeur totale approximative                                | 1000 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Hauteur totale approximative                                | 2000 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Hauteur avec couvercle de vérin électrique supérieur retiré | 1920 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Couvercle de vérin électrique supérieur                     | Amovible                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Tension électrique                                          | 380 V                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Puissance électrique                                        | 12 KW                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Note d'installation 480 V, 60 Hz                            | Un transformateur externe est requis à l'alimentation principale                                                                                                                                                                                                                                       |
| Exigence d'air comprimé                                     | 4~6 atmosphères standard                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Poids total approximatif                                    | 1500 Kg                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Rapport poids total/surface portante                        | ≤500kg/M2                                                                                                                                                                                                                                                                                              |

| Étape du processus          | Fonction incluse                                                                          | Rôle de production                                                                           |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Entrée du rouleau           | Chargement manuel des rouleaux et plateforme d'épissure                                   | Introduit le film aluminium-plastique continu dans l'itinéraire de traitement.               |
| Conditionnement de la bande | Contrôle de la tension et correction automatique de la déviation                          | Gère le déplacement du matériau avant la préparation de la surface et le traitement en aval. |
| Préparation de la surface   | Dépoussiérage par brosse et élimination de l'électricité statique                         | Prépare la surface du film avant le préchauffage et la formation de la poche.                |
| Préparation au formage      | Préchauffage avant le formage de la poche                                                 | Fournit l'étape thermique spécifiée avant le mécanisme de formage.                           |
| Transport du matériau       | Traction par servomoteur                                                                  | Fait avancer le matériau à travers l'agencement de processus en aval indiqué.                |
| Traitement de la poche      | Mécanisme de formage de poche, ébavurage par roulement et découpe transversale/supérieure | Forme et finit le matériau de poche traité.                                                  |
| Disposition de sortie       | Collecte séparée des bons et mauvais matériaux                                            | Maintient les flux de sortie distincts lors de la collecte.                                  |

| Sujet d'installation                 | Exigence de référence                                                        | Pertinence pour la planification                                                             |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Alimentation électrique              | 380 V, 12 KW                                                                 | Confirmer la compatibilité de l'alimentation de l'installation avant la mise en place.       |
| Condition d'alimentation alternative | 480 V, 60 Hz nécessite un transformateur externe à l'alimentation principale | Prévoir la fourniture d'un transformateur lorsque cette condition d'alimentation s'applique. |
| Alimentation pneumatique             | 4~6 atmosphères standard                                                     | Vérifier la disponibilité de l'air comprimé sur le lieu d'installation.                      |
| Charge au sol                        | Poids total / surface portante ≤500kg/M2                                     | Vérifier la zone d'installation prévue par rapport à la condition de charge spécifiée.       |

| Sujet d'installation | Exigence de référence                                                       | Pertinence pour la planification                                                          |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Accès à l'équipement | Hauteur de 2000 mm ; 1920 mm après retrait du couvercle du vérin électrique | Évaluer le dégagement en hauteur et l'accès pour la livraison et le positionnement.       |
| Espace au sol        | Env. 3200 mm × 1000 mm                                                      | Réserver un emplacement approprié pour l'équipement en fonction des dimensions indiquées. |