

Machine De Laminage De Film Protecteur Pet Pour Cellules De Type Poche (Pouch Cell)

Numéro d'article: RB30



Introduction

La machine de laminage de film protecteur PET pour cellules de type poche applique une protection de surface alignée après le scellage supérieur et latéral, réduisant les rayures lors de la manipulation tout en assurant une pose de film sans bulles ni plis pour les lignes de fabrication de batteries au lithium.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production de cellules lithium-ion de type poche	Applique un film protecteur PET sur les cellules de batterie au lithium souples après le processus de scellage supérieur et latéral.	Aide à prévenir les rayures de surface des cellules lors du flux de production ultérieur.
Fabrication de lignes pilotes de batteries	Prend en charge l'application de film chargée manuellement par un seul opérateur pour des formats de cellules de type poche spécifiés lors de cycles de production contrôlés.	Fournit un processus de film protecteur défini pour la fabrication de cellules à l'échelle pilote.
Postes de travail pour changement de format de cellule	Gère des cellules spécifiées avec des largeurs de 50 à 150 mm, des hauteurs de 80 à 200 mm et des épaisseurs de 3 à 12 mm.	Permet un ajustement pour différents modèles de batterie dans la plage dimensionnelle prise en charge.
Protection de surface après scellage	Recouvre le bord supérieur et le corps principal de la cellule avec un film PET avant le transfert de matériau ou les opérations en aval connectées.	Prend en charge un placement net du bord supérieur et une couverture contrôlée du corps principal.
Flux de matériaux de fabrication de batteries	Protège les cellules qui traversent des étapes de manipulation ultérieures où le contact de surface peut créer des dommages cosmétiques.	Réduit l'exposition des surfaces de cellules non protégées aux rayures pendant le flux.
Opérations d'assemblage de cellules axées sur la qualité	Utilise des exigences d'alignement, de bulles et de contrôle des plis dans le cadre du processus d'application du film.	Aide les opérations à cibler une apparence et un placement constants du film protecteur.
Postes de travail dédiés à l'opérateur	Utilise un chargement manuel des cellules avec une personne utilisant une machine.	Établit un modèle de travail clair pour l'allocation des postes de travail et la planification de la capacité.
Lignes de production de batteries intégrées	Fonctionne selon des hypothèses de capacité déclarées qui incluent des matériaux entrants, une pression d'air, une tension et une capacité d'équipement connecté adéquats.	Donne aux concepteurs de lignes des conditions explicites pour évaluer la production.

Spécification	Exigence / Valeur	Notes
Numéro d'article du site	RB30	
Fonction de l'équipement	Applique automatiquement un film protecteur de cellule PET après le scellage supérieur et latéral des cellules de batterie au lithium souples	Empêche les rayures de surface de la cellule pendant le flux de matériaux
Largeur de cellule applicable	50 □ 150 mm	Exclut le sac à air
Hauteur de cellule applicable	80 □ 200mm	
Épaisseur de cellule applicable	3 □ 12mm	
Plage de réglage de la largeur de la batterie	50 □ 150 mm	Exclut le sac à air ; réglable pour différents modèles de batterie

Spécification	Exigence / Valeur	Notes
Diamètre extérieur maximum du film protecteur	300mm	Paramètre de matériau entrant
Diamètre intérieur d'installation du film protecteur	78 mm	Paramètre de matériau entrant
Longueur effective du rouleau presseur de laminage	160mm	
Précision de déplacement dans le sens de la longueur après laminage	±1mm	Film protecteur de cellule
Précision de déplacement dans le sens de la largeur après laminage	±1mm	Film protecteur de cellule
État du film protecteur du bord supérieur	Net, sans inclinaison	
Précision de la longueur du film protecteur du bord supérieur	±0,5mm	
État du film protecteur du corps principal	Peu de bulles internes ; aucun pli	Après l'application du film protecteur
Méthode de chargement des cellules	Placement manuel	Une personne utilise une machine
Réglage du changement de produit	Ajuster l'écart entre les rouleaux de laminage et les paramètres de traction du film	L'écart des rouleaux ne nécessite pas de réglage lorsque le changement d'épaisseur est faible
Tension d'alimentation	AC220±10V■ AC380±10V□	
Fréquence d'alimentation	50Hz■ 60Hz□	
Phase d'alimentation	Monophasé (trois fils)■ Triphasé (cinq fils)□	
Pression de la source pneumatique	0,6±0,1MPa	Pendant le fonctionnement normal de l'équipement ; gaz sec filtré
Exigence de planéité du site	±10mm	
Exigence de charge du site	500kg/□	
Empreinte / dimensions globales	1000mm1100mm1650mm (L/H)	Les dimensions finales sont sujettes à l'équipement réel
Étage d'installation	Premier étage■	Pour le levage au deuxième étage ou plus, l'acheteur fournit une grue, un chariot élévateur et d'autres équipements de véhicule
Exigence de sécurité environnementale et d'assainissement	Norme GB	
Efficacité théorique de l'équipement	800-1200pcs/h	Déterminé selon un modèle spécifié et basé sur des conditions de fonctionnement suffisantes, y compris les matériaux entrants, la pression d'air/tension fournie et la capacité des autres équipements connectés
Taux de qualification du produit	≥99,0%	Exclut les défauts des matériaux entrants et les erreurs causées par une opération manuelle
Taux de rebut du produit fini	≤0,5%	Exclut les défauts des matériaux entrants et les erreurs causées par une opération manuelle
Disponibilité	≥95,0	Une panne est un problème nécessitant du personnel PE/ME et plus de 10 minutes pour être résolu ; les problèmes que les opérateurs peuvent résoudre, les défauts des matériaux entrants et les erreurs des opérateurs sont exclus
Construction et couleur du cadre	Cadre en profilé d'aluminium ; le cadre inférieur utilise des tubes carrés soudés avec peinture au four ; les portes mobiles et les plaques d'étanchéité sont en peinture au four blanc ordinateur	La couleur finale est soumise au nuancier convenu par les deux parties
Traitement de surface des pièces mécaniques	Chromage, anodisation, traitement par peinture au four	
Accès de sécurité IHM	Paramètre de mot de passe	Empêche une opération incorrecte par des non-professionnels qui pourrait créer des risques pour l'équipement ou le personnel ; le mot de passe n'a pas de limite de temps d'utilisation