

Manuelle Aluminium-Kunststoff-Folienformmaschine Für Polymer- Und Pouch-Lithium-Batterien

Artikelnummer: RB12



Einführung

Manuelle Aluminium-Kunststoff-Folienformmaschine für die Produktion von Polymer- und Pouch-Lithium-Batterien. Sie kombiniert eine einstellbare Ziehtiefe von 1-30 mm, pneumatisch-hydraulische Kraftübertragung, Zweitastenbedienung, Sicherheitslichtgitter und schnelle Formzyklen von unter vier Sekunden für die Vorbereitung von Laborverpackungen und wiederholbare Aluminium-Laminat-Dehnungen.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Vorbereitung von Polymer-Lithium-Batterie-Pouches	Formt vorgeschnittene Aluminium-Kunststoff-Folie in formdefinierte Kavitäten für die Verpackung von Polymer-Lithium-Batterien.	Erzeugt eine Pouch-Geometrie, die auf die gewählte Form abgestimmt ist.
Entwicklung von Soft-Pack-Lithium-Batterien	Unterstützt das Dehnen von Aluminium-Kunststoff-Folien für Entwicklungsprozesse von Soft-Pack-Lithium-Batteriezellen.	Bietet einen manuellen Formschnitt für die Vorbereitung der Laborzellverpackung.
Herstellung von Batterie-F&E-Mustern	Ermöglicht Forschern die Vorbereitung geformter Laminatverpackungskomponenten vor den nachfolgenden Zellmontagestufen.	Unterstützt Aluminium-Kunststoff-Folienformate von 400300 oder 500400 mm.
Pouch-Zellverpackung im Pilotmaßstab	Bietet einen wiederholbaren Formschließprozess für Kleinserien- und Pilotverpackungsaktivitäten.	Verwendet einen Luftdruck-Betriebszyklus von weniger als vier Sekunden.
Evaluierung kundenspezifischer Zellgeometrien	Verwendet ein formdefiniertes Dehnungsprofil, um Verpackungsformen zu unterstützen, die mit verschiedenen Zell designs verbunden sind.	Ermöglicht die Änderung der Form durch den Austausch der Form.
Vorbereitung von tiefgezogenen Pouch-Kavitäten	Unterstützt Anwendungen, die eine kontrollierte Dehnungstiefe der Aluminium-Kunststoff-Folie bei der Konfiguration im größeren Format erfordern.	Bietet einen spezifizierten einstellbaren Tiefenbereich von 1-30 mm.
Entwicklung von Batterielaborprozessen	Bietet eine praktische manuelle Station zur Evaluierung der Aluminium-Kunststoff-Folienformung als Teil der Prozessentwicklung für Pouch-Zellen.	Zweitasten-Start und Sicherheitslichtgitter unterstützen den Formvorgang.

Parameter	RB12-400	RB12-500
Strukturelle Hauptstahlkomponenten	45#-Stahl, galvanische Behandlung	45#-Stahl, galvanische Behandlung
Dicke der oberen und unteren Platte	30-40 mm	58 mm
Größe der Aluminium-Kunststoff-Folie	400*300	500*400 mm
Parallelität der oberen und unteren Platte	$\leq 0,15$ mm	$\leq 0,15$ mm
Luftdruck-Betriebszyklus der Maschine	Weniger als 4 Sekunden	Weniger als 4 Sekunden
Konfigurierte Stromversorgung	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ

Parameter	RB12-400	RB12-500
Leistung	0,8 KW	0,2 KW
Gewicht der Ausrüstung	Ca. 1 Tonne	Ca. 1,6 Tonnen
Abmessungen der Ausrüstung	8007601900 mm	8706702000 mm
Sicherheitsschutz	Sicherheitslichtgitter und Zweitasten-Startschutz	Sicherheitslichtgitter und Zweitasten-Startschutz
Pneumatisch-hydraulischer Verstärkerzylinder	5T; Druckstärke gemäß Kundenanforderungen	15 Tonnen; Druckstärke gemäß Kundenanforderungen
Dehnungsform der Aluminium-Kunststoff-Folie	Durch Form bestimmt; Tiefe einstellbar	Durch Form bestimmt; Tiefe einstellbar 1-30 mm
Betriebsmethode	Geschnittene Aluminium-Kunststoff-Folie in die Form legen; beide Starttasten drücken; Form schließt; Tasten loslassen; Form öffnet sich und Dehnung ist abgeschlossen	Geschnittene Aluminium-Kunststoff-Folie in die Form legen; beide Starttasten drücken; Form schließt; Tasten loslassen; Form öffnet sich und Dehnung ist abgeschlossen