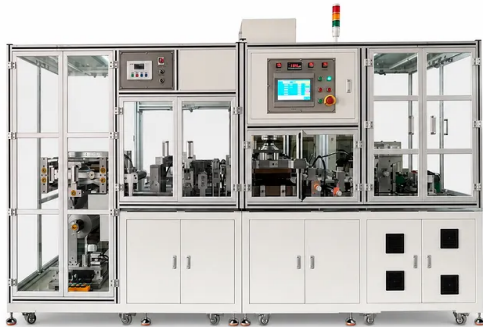


Automatische Formmaschine Für Polymer-Batterie-Aluminium-Verbundfolien-Beutelgehäuse

Artikelnummer: RB18



Einführung

Die automatisierte Formmaschine für Polymer-Batterie-Aluminium-Verbundfolien-Beutelgehäuse integriert Bahnausrichtung, Reinigung, statische Entladung, Vorwärmung, Formung, Besäumung, Schneiden und getrennte Sammlung für eine kontrollierte Produktion von laminierten Folienzellen mit Spannungskontrolle und Servo-Materialzuführung von Endlosrollen.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Produktion von Polymer-Batterie-Beutelhüllen	Verarbeitet rollengeführte Aluminium-Kunststoff-Verbundfolie durch Vorwärmen, Beutelformung, Besäumung, Kopfbeschnitt und Sammlung für Verpackungsabläufe von Polymer-Batterien.	Etabliert einen verbundenen Weg zur Umwandlung von Endlos-Verbundfolie in verarbeitetes Beutelmateriale.
Entwicklung von Lithium-Batterie-Pilotlinien	Unterstützt Pilot-Teams bei der Evaluierung von Beutelverpackungssequenzen, die Bahnhandhabung, Oberflächenvorbereitung und einen definierten Formungsprozess erfordern.	Konsolidiert mehrere Folienverarbeitungsfunktionen auf einer Geräteplattform.
F&E-Verpackungstests für Batterien	Ermöglicht Forschungsgruppen die Vorbereitung und Formung von laminierten Verpackungsfolien bei gleichzeitiger Steuerung von Rollenbeladung, Spannungskontrolle und Trennung des Ausgangsmaterials.	Bietet einen strukturierten Prozessweg, der für entwicklungsorientierte Betriebe geeignet ist.
Konvertierung von Aluminium-Kunststoff-Folien	Handhabt Endlosrollenmaterial durch automatische Bahnlaufregelung, Bürstenreinigung, statische Entladung, Servozuführung und Kantenbearbeitungsstufen.	Führt wichtige Bahnkonvertierungs- und Endbearbeitungsfunktionen in eine integrierte Sequenz zusammen.
Vorbereitung der Beutelzellenfertigung	Unterstützt die vorgelagerte Vorbereitung des Beutelhüllenmaterials vor nachfolgenden Zellmontageaktivitäten.	Erzeugt verarbeitetes Folienmaterial mit dedizierten Seitenbesäumungs- und Kopfbeschnittoperationen.
Integration in Batteriefertigungslinien	Kann als dedizierte Beutelformungsstation innerhalb eines breiteren Layouts für laminierte Folienbatterien evaluiert werden, vorbehaltlich der elektrischen, pneumatischen, Beladungs- und Freiraumbedingungen vor Ort.	Klar definierte Versorgungsanforderungen unterstützen die praktische Installationsplanung.

Element	Spezifikation
Standort-Identifikator	RB18
Gerätfunktion	Manuelle Beladung von Aluminium-Kunststoff-Folienrollen; automatische Bahnlaufregelung; Bürsten-Entstaubung; statische Entladung; Vorwärmung vor der Beutelformung; Beutelformung; zweiseitige Rollbesäumung; Kopfbeschnitt; getrennte Sammlung von Gut- und Schlechtmaterial
Materialzuführungsmethode	Manuelle Rollenbeladung
Bahnsteuerung	Automatische Bahnlaufregelung und Spannungskontrolle
Oberflächenbehandlung	Bürsten-Entstaubung und statische Entladung
Thermischer Prozess	Vorwärmung vor der Beutelformung
Formungsprozess	Beutelformung
Materialtransportmechanismus	Servo-Materialzug

Element	Spezifikation
Kantenbearbeitungsprozess	Zweiseitige Rollbesäumung
Schneideprozess	Kopfbeschnitt / Querschneidemechanismus
Ausgangshandhabung	Gut- und Schlechtmaterial getrennt gesammelt
Prozessfluss	Manuelle Rollenbeladung → Bandspleißplattform → Spannungskontrolle → Bürsten-Entstaubung → statische Entladung → Fertigproduktsammlung → Querschneidemechanismus → Servo-Materialzug → Rollbesäumung → Beutelformungsmechanismus
Ungefähre Gesamtlänge	3200 mm
Ungefähre Gesamtbreite	1000 mm
Ungefähre Gesamthöhe	2000 mm
Höhe bei entfernter Abdeckung des oberen elektrischen Zylinders	1920 mm
Abdeckung des oberen elektrischen Zylinders	Abnehmbar
Elektrische Spannung	380 V
Elektrische Leistung	12 KW
Hinweis zur 480 V, 60 Hz Installation	Ein externer Transformator ist an der Hauptstromversorgung erforderlich
Druckluftbedarf	4~6 Standardatmosphären
Ungefähres Gesamtgewicht	1500 Kg
Verhältnis von Gesamtgewicht zu Tragfläche	≤500kg/M2

Prozessstufe	Enthaltene Funktion	Produktionsrolle
Rolleneingang	Manuelle Rollenbeladung und Bandspleißplattform	Führt Endlos-Aluminium-Kunststoff-Folie in den Verarbeitungsweg ein.
Bahnkonditionierung	Spannungskontrolle und automatische Bahnlaufregelung	Steuert den Materiallauf vor der Oberflächenvorbereitung und nachgeschalteten Verarbeitung.
Oberflächenvorbereitung	Bürsten-Entstaubung und statische Entladung	Bereitet die Folienoberfläche vor dem Vorwärmen und der Beutelformung vor.
Formungsvorbereitung	Vorwärmung vor der Beutelformung	Bietet die spezifizierte thermische Stufe vor dem Formungsmechanismus.
Materialtransport	Servo-Materialzug	Befördert das Material durch die angegebene nachgeschaltete Prozessanordnung.
Beutelverarbeitung	Beutelformungsmechanismus, Rollbesäumung und Quer-/Kopfbeschnitt	Formt und bearbeitet das verarbeitete Beutelmateriale.
Ausgangsentsorgung	Getrennte Sammlung von Gut- und Schlechtmaterial	Hält Ausgangsströme bei der Sammlung getrennt.

Installationsthema	Referenzanforderung	Planungsrelevanz
Stromversorgung	380 V, 12 KW	Kompatible Anlagenleistung vor der Installation bestätigen.
Alternative Versorgungsbedingung	480 V, 60 Hz erfordert einen externen Transformator an der Hauptstromversorgung	Bereitstellung eines Transformators bei dieser Versorgungsbedingung einplanen.
Druckluftversorgung	4~6 Standardatmosphären	Verfügbare Druckluftversorgung am Installationsort prüfen.
Bodenbelastung	Gesamtgewicht / Tragfläche ≤500kg/M2	Vorgesehenen Installationsbereich anhand der spezifizierten Belastungsbedingung prüfen.
Gerätezugang	Höhe 2000 mm; 1920 mm nach Entfernen der Abdeckung des oberen elektrischen Zylinders	Lichte Höhe und Bewegungszugang für Lieferung und Positionierung bewerten.
Stellfläche	Ca. 3200 mm × 1000 mm	Geeigneten Gerätestandort basierend auf den angegebenen Maschinenabmessungen reservieren.