

Kaschiermaschine Für Pet-Schutzfolien Bei Pouch-Zellen

Artikelnummer: RB30



Einführung

Die Kaschiermaschine für PET-Schutzfolien bei Pouch-Zellen bringt nach der Kopf- und Seitensiegelung einen ausgerichteten Oberflächenschutz an. Dies reduziert Kratzer bei der Handhabung und sorgt für eine blasenfreie und faltenfreie Folienplatzierung in Lithium-Batterie-Fertigungslinien.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Produktion von Lithium-Ionen-Pouch-Zellen	Bringt PET-Schutzfolie auf Pouch-Lithium-Batteriezellen nach dem Kopf- und Seitensiegelungsprozess auf.	Hilft, Kratzer auf der Zelloberfläche während des nachfolgenden Produktionsflusses zu verhindern.
Fertigung in Batterie-Pilotlinien	Unterstützt manuell beladene Folienapplikation durch einen Bediener für spezifizierte Pouch-Zellformate während kontrollierter Produktionsläufe.	Bietet einen definierten Schutzfolienprozess für die Zellfertigung im Pilotmaßstab.
Arbeitsstationen für Zellformatwechsel	Handhabt spezifizierte Zellen mit Breiten von 50 bis 150 mm, Höhen von 80 bis 200 mm und Dicken von 3 bis 12 mm.	Ermöglicht Anpassungen für verschiedene Batteriemodelle innerhalb des unterstützten Abmessungsbereichs.
Oberflächenschutz nach dem Siegeln	Deckt die Zelloberkante und den Hauptkörper mit PET-Folie ab, bevor Materialtransfer oder nachgelagerte Vorgänge erfolgen.	Unterstützt saubere Platzierung an der Oberkante und kontrollierte Abdeckung des Hauptkörpers.
Materialfluss in der Batteriefertigung	Schützt Zellen, die nachfolgende Handhabungsstufen durchlaufen, bei denen Oberflächenkontakt kosmetische Schäden verursachen kann.	Reduziert die Anfälligkeit ungeschützter Zelloberflächen für Kratzer während des Flusses.
Qualitätsorientierte Zellmontage	Verwendet Anforderungen an Ausrichtung, Blasen- und Faltenkontrolle als Teil des Folienapplikationsprozesses.	Hilft Betrieben, ein konsistentes Erscheinungsbild und eine präzise Platzierung der Schutzfolie zu erreichen.
Dedizierte Bediener-Arbeitsstationen	Nutzt manuelle Zellbeladung, bei der eine Person eine Maschine bedient.	Etabliert ein klares Arbeitsmodell für die Zuweisung von Arbeitsstationen und Kapazitätsplanung.
Integrierte Batterieproduktionslinien	Arbeitet innerhalb angegebener Kapazitätsannahmen, die ausreichendes Material, Luftdruck, Spannung und Kapazität angeschlossener Geräte beinhalten.	Gibt Liniendesignern explizite Bedingungen zur Bewertung des Produktionsausstoßes.

Spezifikation	Anforderung / Wert	Anmerkungen
Standortbezogene Artikelnummer	RB30	
Gerätefunktion	Automatisches Aufbringen von PET-Zellschutzfolie nach der Kopf- und Seitensiegelung von Pouch-Lithium-Batteriezellen	Verhindert Kratzer auf der Zelloberfläche während des Materialflusses
Anwendbare Zellbreite	50 □ 150 mm	Exklusive Airbag
Anwendbare Zellhöhe	80 □ 200 mm	
Anwendbare Zelldicke	3 □ 12 mm	
Einstellbereich der Batteriebreite	50 □ 150 mm	Exklusive Airbag; einstellbar für verschiedene Batteriemodelle
Maximaler Außendurchmesser der Schutzfolie	300 mm	Parameter für eingehendes Material
Innendurchmesser der Schutzfolieninstallation	78 mm	Parameter für eingehendes Material
Effektive Länge der Kaschier-Druckwalze	160 mm	

Spezifikation	Anforderung / Wert	Anmerkungen
Versatzgenauigkeit in Längsrichtung nach Kaschierung	±1 mm	Zellschutzfolie
Versatzgenauigkeit in Breitenrichtung nach Kaschierung	±1 mm	Zellschutzfolie
Zustand der Schutzfolie an der Oberkante	Sauber, ohne Schiefstand	
Längengenauigkeit der Schutzfolie an der Oberkante	±0,5 mm	
Zustand der Schutzfolie am Hauptkörper	Wenige interne Blasen; keine Falten	Nach dem Aufbringen der Schutzfolie
Zellbeladungsmethode	Manuelle Platzierung	Eine Person bedient eine Maschine
Anpassung beim Produktwechsel	Spalt zwischen Kaschierwalzen und Folienzugparameter anpassen	Walzenspalt erfordert bei geringer Dickenänderung keine Anpassung
Versorgungsspannung	AC220±10V ■ AC380±10V □	
Netzfrequenz	50Hz ■ 60Hz □	
Stromphasen	Einphasig (dreileitig) ■ Dreiphasig (fünfleitig) □	
Pneumatischer Quelldruck	0,6±0,1 MPa	Während des normalen Gerätebetriebs; gefiltertes Trockengas
Anforderung an die Bodenebenheit	±10 mm	
Anforderung an die Bodenbelastbarkeit	500 kg/□	
Stellfläche / Gesamtabmessungen	1000mm1100mm1650mm (LBH)	Endgültige Abmessungen hängen vom tatsächlichen Gerät ab
Installationsetage	Erstes Obergeschoss ■	Für den Transport in die zweite Etage oder höher stellt der Käufer Kran, Gabelstapler und andere Fahrzeugausrüstung bereit
Anforderungen an Umweltsicherheit und Hygiene	GB-Standard	
Theoretische Geräteeffizienz	800-1200 Stk./h	Bestimmt basierend auf einem spezifizierten Modell und unter ausreichenden Betriebsbedingungen, einschließlich Materialeingang, Luftdruck/Spannung und Kapazität anderer angeschlossener Geräte
Produktqualifizierungsrate	≥99,0 %	Exklusive Mängel am eingehenden Material und Fehler durch manuelle Bedienung
Ausschussrate des Endprodukts	≤0,5 %	Exklusive Mängel am eingehenden Material und Fehler durch manuelle Bedienung
Verfügbarkeit	≥95,0	Ein Fehler ist ein Problem, das PE/ME-Personal erfordert und dessen Behebung mehr als 10 Minuten dauert; Probleme, die Bediener lösen können, Mängel am eingehenden Material und Bedienfehler sind ausgeschlossen
Rahmenkonstruktion und Farbe	Aluminiumprofilrahmen; Bodenrahmen verwendet geschweißte Vierkantrohre mit Einbrennlackierung; bewegliche Türen und Verschlussplatten sind computerweiß einbrennlackiert	Die endgültige Farbe unterliegt der zwischen beiden Parteien vereinbarten Farbkarte
Oberflächenbehandlung mechanischer Teile	Verchromung, Eloxierung, Einbrennlackierung	
Sicherheitszugang HMI	Passworteinstellung	Verhindert Fehlbedienung durch Nicht-Fachleute, die Sicherheitsrisiken für Geräte oder Personal schaffen könnten; Passwort hat keine zeitliche Begrenzung