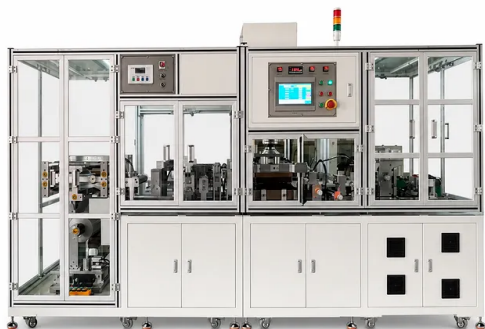


Macchina Automatica Per La Formatura Di Buste Per Batterie Ai Polimeri In Film Composito Di Lega Di Alluminio

Numero articolo: RB18



introduzione

La macchina automatica per la formatura di buste per batterie ai polimeri in film composito di lega di alluminio integra allineamento del nastro, pulizia, rimozione statica, preriscaldamento, formatura, rifilatura, taglio e raccolta separata per la produzione controllata di imballaggi per celle in film laminato, con controllo della tensione e alimentazione del materiale tramite servomotore su rotoli continui.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Produzione di gusci per buste di batterie ai polimeri	Lavora film composito alluminio-plastica alimentato a rotolo tramite preriscaldamento, formatura della busta, rifilatura, taglio superiore e raccolta per flussi di lavoro di imballaggio di batterie ai polimeri.	Stabilisce un percorso collegato per convertire il film composito continuo in materiale per buste lavorato.
Sviluppo di linee pilota per batterie al litio	Supporta team su scala pilota che valutano sequenze di imballaggio in busta che richiedono movimentazione del nastro, preparazione della superficie e un processo di formatura definito.	Consolida molteplici funzioni di elaborazione del film in un'unica piattaforma di attrezzatura.
Prove di imballaggio in R&S per batterie	Consente ai gruppi di ricerca di preparare e formare film di imballaggio laminato gestendo il caricamento del rotolo, il controllo della tensione e la separazione del materiale in uscita.	Fornisce un percorso di processo strutturato adatto a operazioni incentrate sullo sviluppo.
Conversione di film alluminio-plastica	Gestisce materiale in rotolo continuo attraverso correzione automatica della deviazione, pulizia a spazzola, eliminazione statica, alimentazione servoassistita e fasi di finitura dei bordi.	Porta le funzioni chiave di conversione e finitura del nastro in una sequenza integrata.
Preparazione alla produzione di celle a busta	Supporta la preparazione a monte del materiale del guscio della busta prima delle successive attività di assemblaggio della cella.	Produce materiale in film lavorato con operazioni dedicate di rifilatura laterale e taglio superiore.
Integrazione della linea di produzione di batterie	Può essere valutata come stazione di formatura buste dedicata all'interno di un layout di produzione di batterie in film laminato più ampio, subordinatamente alle condizioni elettriche, pneumatiche, di carico e di spazio del sito.	I requisiti di utilità chiaramente indicati supportano una pianificazione pratica dell'installazione.

Voce	Specifica
Identificativo del sito	RB18
Funzione dell'attrezzatura	Caricamento manuale di film alluminio-plastica in rotolo; correzione automatica della deviazione; rimozione polvere a spazzola; eliminazione statica; preriscaldamento prima della formatura della busta; formatura della busta; rifilatura a rulli su due lati; taglio superiore; raccolta separata di materiale buono e difettoso
Metodo di alimentazione del materiale	Caricamento manuale del rotolo
Controllo del nastro	Correzione automatica della deviazione e controllo della tensione
Trattamento superficiale	Rimozione polvere a spazzola ed eliminazione statica
Processo termico	Preriscaldamento prima della formatura della busta
Processo di formatura	Formatura della busta

Voce	Specifica
Meccanismo di avanzamento del materiale	Trazione del materiale tramite servomotore
Processo di finitura dei bordi	Rifilatura a rulli su due lati
Processo di taglio	Taglio superiore / meccanismo di taglio trasversale
Gestione dell'output	Materiale buono e difettoso raccolti separatamente
Flusso di processo	Caricamento manuale del rotolo → piattaforma di giunzione nastro → controllo della tensione → rimozione polvere a spazzola → eliminazione statica → raccolta del prodotto finito → meccanismo di taglio trasversale → trazione del materiale tramite servomotore → rifilatura a rulli → meccanismo di formatura della busta
Lunghezza complessiva approssimativa	3200 mm
Larghezza complessiva approssimativa	1000 mm
Altezza complessiva approssimativa	2000 mm
Altezza con coperchio superiore del cilindro elettrico rimosso	1920 mm
Coperchio superiore del cilindro elettrico	Rimovibile
Tensione elettrica	380 V
Potenza elettrica	12 KW
Nota per installazione 480 V, 60 Hz	È richiesto un trasformatore esterno all'alimentazione principale
Requisito aria compressa	4~6 atmosfere standard
Peso totale approssimativo	1500 Kg
Rapporto peso totale/area portante	≤500kg/M2

Fase di processo	Funzione inclusa	Ruolo nella produzione
Ingresso rotolo	Caricamento manuale del rotolo e piattaforma di giunzione nastro	Introduce il film alluminio-plastica continuo nel percorso di elaborazione.
Condizionamento del nastro	Controllo della tensione e correzione automatica della deviazione	Gestisce il percorso del materiale prima della preparazione della superficie e dell'elaborazione a valle.
Preparazione della superficie	Rimozione polvere a spazzola ed eliminazione statica	Prepara la superficie del film prima del preriscaldamento e della formazione della busta.
Preparazione alla formatura	Preriscaldamento prima della formatura della busta	Fornisce la fase termica specificata prima del meccanismo di formatura.
Trasporto del materiale	Trazione del materiale tramite servomotore	Fa avanzare il materiale attraverso la disposizione di processo a valle indicata.
Elaborazione della busta	Meccanismo di formatura della busta, rifilatura a rulli e taglio trasversale/superiore	Forma e rifinisce il materiale della busta lavorato.
Disposizione dell'output	Raccolta separata di materiale buono e difettoso	Mantiene distinti i flussi di output durante la raccolta.

Argomento di installazione	Requisito di riferimento	Rilevanza per la pianificazione
Alimentazione elettrica	380 V, 12 KW	Verificare la compatibilità dell'alimentazione della struttura prima dell'installazione.
Condizione di alimentazione alternativa	480 V, 60 Hz richiede un trasformatore esterno all'alimentazione principale	Prevedere la fornitura del trasformatore quando si applica questa condizione di alimentazione.
Alimentazione pneumatica	4~6 atmosfere standard	Verificare la disponibilità di aria compressa nel luogo di installazione.
Carico sul pavimento	Peso totale / area portante ≤500kg/M2	Esaminare l'area di installazione prevista rispetto alla condizione di carico specificata.
Accesso all'attrezzatura	L'altezza è 2000 mm; 1920 mm dopo la rimozione del coperchio superiore del cilindro elettrico	Valutare lo spazio libero in altezza e l'accesso per la consegna e il posizionamento.

Argomento di installazione	Requisito di riferimento	Rilevanza per la pianificazione
Ingombro a pavimento	Circa 3200 mm × 1000 mm	Riservare una posizione appropriata per l'attrezzatura in base alle dimensioni della macchina indicate.