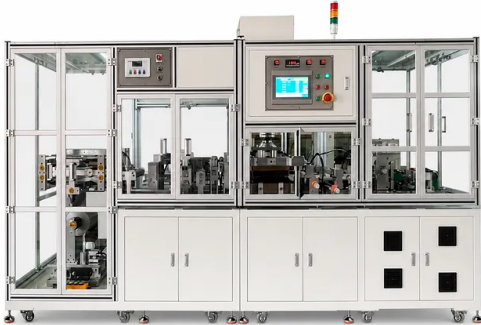


폴리머 배터리 알루미늄 합금 복합 필름 자동 파우치 케이스 성형기

품목 번호: RB18



소개

자동 폴리머 배터리 알루미늄 합금 복합 필름 파우치 케이스 성형기는 웹 정렬, 세척, 제전, 예열, 성형, 트리밍, 절단 및 분리 수거 기능을 통합하여, 장력 제어 및 서보 재료 공급을 통해 연속 롤 형태의 라미네이트 필름 셀 패키징 생산을 제어합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
폴리머 배터리 파우치 셀 생산	롤 공급식 알루미늄-플라스틱 복합 필름을 예열, 파우치 성형, 트리밍, 상단 절단 및 수거 과정을 거쳐 폴리머 배터리 패키징 워크플로우로 처리합니다.	연속 복합 필름을 가공된 파우치 재료로 변환하는 연결된 경로를 구축합니다.
리튬 배터리 파일럿 라인 개발	웹 핸들링, 표면 처리 및 정의된 성형 공정이 필요한 파우치 패키징 시퀀스를 평가하는 파일럿 규모 팀을 지원합니다.	여러 필름 처리 기능을 하나의 장비 플랫폼에 통합합니다.
배터리 R&D 패키징 시험	연구 그룹이 롤 로딩, 장력 제어 및 출력 재료 분리를 관리하면서 라미네이트 패키징 필름을 준비하고 성형할 수 있도록 합니다.	개발 중심 작업에 적합한 구조화된 공정 경로를 제공합니다.
알루미늄-플라스틱 필름 변환	자동 편차 보정, 브러시 세척, 제전, 서보 공급 및 가장자리 마감 단계를 통해 연속 롤 재료를 처리합니다.	주요 웹 변환 및 마감 기능을 통합된 시퀀스로 가져옵니다.
파우치 셀 제조 준비	후속 셀 조립 활동 전에 파우치 셀 재료의 상류 준비를 지원합니다.	전용 측면 트리밍 및 상단 절단 작업이 포함된 가공된 필름 재료를 생산합니다.
배터리 생산 라인 통합	현장의 전기, 공압, 로딩 및 여유 공간 조건에 따라 더 넓은 라미네이트 필름 배터리 제조 레이아웃 내의 전용 파우치 성형 스테이션으로 평가될 수 있습니다.	명확하게 명시된 유틸리티 요구 사항이 실용적인 설치 계획을 지원합니다.

항목	사양
현장 식별자	RB18
장비 기능	롤 형태 알루미늄-플라스틱 필름 수동 로딩; 자동 편차 보정; 브러시 먼지 제거; 제전; 파우치 성형 전 예열; 파우치 성형; 양면 롤링 트리밍; 상단 절단; 양품 및 불량품 분리 수거
재료 공급 방식	수동 롤 로딩
웹 제어	자동 편차 보정 및 장력 제어
표면 처리	브러시 먼지 제거 및 제전
열 공정	파우치 성형 전 예열
성형 공정	파우치 성형
재료 이송 메커니즘	서보 재료 인장
가장자리 마감 공정	양면 롤링 트리밍
절단 공정	상단 절단 / 횡절단 메커니즘

항목	사양
출력 처리	양품 및 불량품 분리 수거
공정 흐름	수동 롤 로딩 → 테이프 접합 플랫폼 → 장력 제어 → 브러시 먼지 제거 → 제전 → 완제품 수거 → 횡절단 메커니즘 → 서보 재료 인장 → 롤링 트리밍 → 파우치 성형 메커니즘
대략적인 전체 길이	3200 mm
대략적인 전체 폭	1000 mm
대략적인 전체 높이	2000 mm
상단 전기 실린더 커버 제거 시 높이	1920 mm
상단 전기 실린더 커버	탈착 가능
전기 전압	380 V
전기 출력	12 KW
480 V, 60 Hz 설치 참고	주 전원 공급 장치에 외부 변압기가 필요합니다
압축 공기 요구 사항	4~6 표준 기압
대략적인 총 중량	1500 Kg
총 중량 대 하중 지지 면적 비율	≤500kg/M2

공정 단계	포함 기능	생산 역할
롤 진입	수동 롤 로딩 및 테이프 접합 플랫폼	연속 알루미늄-플라스틱 필름을 공정 경로로 도입합니다.
웹 컨디셔닝	장력 제어 및 자동 편차 보정	표면 처리 및 하류 공정 전에 재료 이동을 관리합니다.
표면 처리	브러시 먼지 제거 및 제전	예열 및 파우치 형성 전에 필름 표면을 준비합니다.
성형 준비	파우치 성형 전 예열	성형 메커니즘 이전에 지정된 열 단계를 제공합니다.
재료 이송	서보 재료 인장	명시된 하류 공정 배열을 통해 재료를 이송합니다.
파우치 처리	파우치 성형 메커니즘, 롤링 트리밍 및 횡/상단 절단	가공된 파우치 재료를 성형하고 마감합니다.
출력 처리	양품 및 불량품 분리 수거	수거 시 출력 스트림을 구분합니다.

설치 주제	참조 요구 사항	계획 관련성
전기 공급	380 V, 12 KW	설치 전 호환되는 시설 전원을 확인하십시오.
대체 공급 조건	480 V, 60 Hz는 주 전원 공급 장치에 외부 변압기 필요	이 공급 조건이 적용될 경우 변압기 준비를 고려하십시오.
공압 공급	4~6 표준 기압	설치 위치에서 사용 가능한 압축 공기 공급을 확인하십시오.
바닥 하중	총 중량 / 하중 지지 면적 ≤500kg/M2	지정된 하중 조건에 대해 의도된 설치 영역을 검토하십시오.
장비 접근성	높이 2000 mm; 상단 전기 실린더 커버 제거 시 1920 mm	배송 및 위치 지정을 위한 상부 여유 공간 및 이동 접근성을 평가하십시오.
바닥 면적	약 3200 mm × 1000 mm	명시된 기계 치수를 기반으로 적절한 장비 위치를 확보하십시오.