

파우치형 배터리 Pet 보호 필름 라미네이팅기

품목 번호: RB30



소개

파우치형 배터리 PET 보호 필름 라미네이팅기는 상단 및 측면 실링 후 정렬된 표면 보호를 적용하여 취급 중 발생하는 스크래치를 줄이고, 리튬 배터리 생산 라인에 기포 없이 주름 없는 필름 부착을 제공합니다.

자세히 알아보기

적용 분야	설명	주요 이점
파우치형 리튬 이온 셀 생산	상단 및 측면 실링 공정 후 파우치형 리튬 배터리 셀에 PET 보호 필름을 부착합니다.	후속 생산 흐름 중 셀 표면 스크래치 방지에 도움을 줍니다.
배터리 파일럿 라인 제조	제어된 생산 실행 중 지정된 파우치 셀 규격에 대해 작업자가 수동으로 로딩하는 필름 부착을 지원합니다.	파일럿 규모의 셀 제작을 위한 정의된 보호 필름 공정을 제공합니다.
셀 규격 변경 워크스테이션	폭 50~150mm, 높이 80~200mm, 두께 3~12mm의 지정된 셀을 처리합니다.	지원되는 치수 범위 내에서 다양한 배터리 모델에 대한 조정을 허용합니다.
실링 후 표면 보호	자재 이송 또는 연결된 후속 공정 전에 셀 상단 가장자리와 본체를 PET 필름으로 덮습니다.	깔끔한 상단 가장자리 부착 및 제어된 본체 커버리지를 지원합니다.
배터리 제조 자재 흐름	표면 접촉으로 인해 외관 손상이 발생할 수 있는 후속 취급 단계를 거치는 셀을 보호합니다.	흐름 중 보호되지 않은 셀 표면이 긁힐 위험을 줄입니다.
품질 중심 셀 조립 공정	필름 부착 공정의 일부로 정렬, 기포 및 주름 제어 요구 사항을 사용합니다.	일관된 보호 필름 외관 및 부착 위치를 목표로 하는 운영을 지원합니다.
전용 작업자 워크스테이션	1인이 1대의 장비를 운영하는 수동 셀 로딩 방식을 사용합니다.	워크스테이션 할당 및 용량 계획을 위한 명확한 노동 모델을 수립합니다.
통합 배터리 생산 라인	적절한 입고 자재, 공압, 전압 및 연결된 장비 용량을 포함하는 명시된 생산 능력 가정 내에서 작동합니다.	라인 설계자에게 생산량 평가를 위한 명확한 조건을 제공합니다.

사양	요구 사항 / 값	비고
사이트 관리 품목 번호	RB30	
장비 기능	파우치형 리튬 배터리 셀의 상단 및 측면 실링 후 PET 셀 보호 필름 자동 부착	자재 흐름 중 셀 표면 스크래치 방지
적용 가능한 셀 폭	50~150 mm	에어백 제외
적용 가능한 셀 높이	80~200mm	
적용 가능한 셀 두께	3~12mm	
배터리 폭 조절 범위	50~150 mm	에어백 제외; 다양한 배터리 모델에 맞게 조절 가능
보호 필름 최대 외경	300mm	입고 자재 파라미터
보호 필름 설치 내경	78 mm	입고 자재 파라미터
라미네이팅 압착 롤러 유효 길이	160mm	

사양	요구 사항 / 값	비고
라미네이팅 후 길이 방향 변위 정확도	±1mm	셀 보호 필름
라미네이팅 후 폭 방향 변위 정확도	±1mm	셀 보호 필름
상단 가장자리 보호 필름 상태	깨끗함, 비뚤어짐 없음	
상단 가장자리 보호 필름 길이 정확도	±0.5mm	
본체 보호 필름 상태	내부 기포 거의 없음; 주름 없음	보호 필름 부착 후
셀 로딩 방식	수동 배치	1인 1대 운영
제품 교체 조정	라미네이팅 롤러 간격 및 필름 당김 파라미터 조정	두께 변화가 작을 경우 롤러 간격 조정 불필요
전원 전압	AC220±10V ■ AC380±10V □	
전원 주파수	50Hz ■ 60Hz □	
전원 상	단상(3선식) ■ 3상(5선식) □	
공압 소스 압력	0.6±0.1MPa	정상 장비 작동 시; 여과된 건조 공기
현장 평탄도 요구 사항	±10mm	
현장 하중 요구 사항	500kg/m ²	
설치 면적 / 전체 치수	1000mm*1100mm*1650mm (L*W*H)	최종 치수는 실제 장비에 따름
설치 층	1층 ■	2층 이상으로 들어 올릴 경우, 구매자가 크레인, 지게차 및 기타 차량 장비를 제공함
환경 안전 및 위생 요구 사항	GB 표준	
이론적 장비 효율	800-1200pcs/h	지정된 모델에 따라 결정되며, 제품 입고 자재, 공급 공압/전압 및 기타 연결 장비의 용량을 포함한 충분한 작동 조건 기준
제품 합격률	≥99.0%	제품 입고 자재 결함 및 수동 조작으로 인한 오류 제외
완제품 불량률	≤0.5%	제품 입고 자재 결함 및 수동 조작으로 인한 오류 제외
가동률	≥95.0	결함은 PE/ME 인력이 필요하고 해결에 10분 이상 소요되는 문제임; 작업자가 해결할 수 있는 문제, 입고 자재 결함 및 작업자 오류는 제외됨
프레임 구조 및 색상	알루미늄 프로파일 프레임; 하단 프레임은 베이킹 페인트 처리된 용접 사각 튜브 사용; 이동식 도어 및 실링 플레이트는 컴퓨터 화이트 베이킹 페인트	최종 색상은 양측이 합의한 컬러 카드에 따름
기계 부품 표면 처리	크롬 도금, 아노다이징, 베이킹 페인트 처리	
HMI 안전 접근	비밀번호 설정	장비 또는 인력 안전 위험을 초래할 수 있는 비전문가의 잘못된 조작 방지; 비밀번호 사용 시간 제한 없음