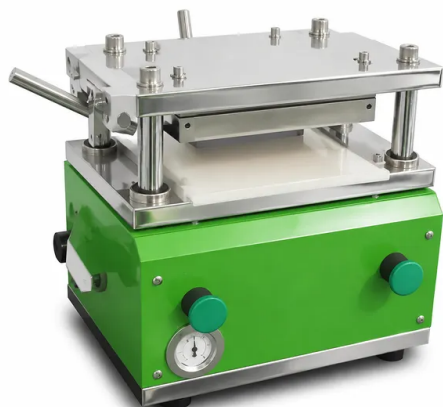


Máquina Neumática De Formado De Película De Aluminio Y Plástico Para La Formación De Carcasas De Baterías De Litio Tipo Bolsa

Número de artículo: RB19



Introducción

La máquina neumática de formado de película de aluminio y plástico para la creación de carcasas de baterías de litio tipo bolsa ofrece una presión ajustable de una tonelada, una profundidad de seis milímetros y cavidades precisas con control de arrugas, ideal para flujos de trabajo de investigación de laboratorio, creación de prototipos y preparación de muestras, con un funcionamiento seguro mediante doble botón.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
I+D de baterías de litio tipo bolsa	Forma carcasas de laminado de aluminio-plástico para celdas de litio tipo bolsa experimentales antes del ensamblaje.	Proporciona un paso de formado dedicado y ajustable para flujos de trabajo de desarrollo de celdas a escala de investigación.
Preparación de muestras de baterías	Produce cavidades de película en hoja formadas para celdas de muestra y construcciones de evaluación de laboratorio.	La operación basada en hojas es apropiada para la preparación controlada de muestras en lugar de la producción continua de alto volumen.
Estudios de viabilidad de formato de celda	Admite la evaluación de geometrías de cavidades dentro de los límites máximos de longitud, ancho y profundidad establecidos.	El reemplazo rápido del molde y el ajuste de profundidad ayudan a los equipos a adaptar la configuración de formado durante los estudios de formato.
Ensayos de integración de electrodos y celdas	Prepara carcasas de bolsa utilizadas al integrar electrodos desarrollados en estructuras experimentales de baterías de paquete blando.	Las esquinas limpias y la reducción de defectos relacionados con arrugas favorecen un manejo ordenado de las carcasas formadas.
Laboratorios de baterías universitarios	Proporciona una herramienta de formado neumático compacta para la enseñanza, investigación de tesis y experimentos de laboratorio controlados.	La operación sencilla y la pequeña huella del equipo se adaptan a los entornos de laboratorio académico compartido.
Prototipado de baterías de materiales avanzados	Permite a los investigadores preparar recintos de laminado mientras evalúan materiales en configuraciones de celdas tipo bolsa.	La presión y velocidad ajustables permiten condiciones de formado controladas para trabajos orientados al desarrollo.
Flujos de trabajo de celdas de muestra piloto	Admite la formación repetible de cavidades para muestras piloto de cantidad limitada donde la consistencia del proceso es importante.	La guía de cuatro columnas y la precisión de formado de $\pm 0,05$ mm respaldan resultados dimensionales consistentes.
Preparación de carcasas de bolsa enfocada en la calidad	Forma cavidades donde la película debe permanecer intacta y la capa de PP debe permanecer libre de arrugas bajo las condiciones especificadas.	El resultado de formado indicado apunta a cero daños en la cavidad y sin arrugas en la capa de PP dentro del tamaño de película aplicable.

Parámetro	Especificación
Modelo	RB19
Principio del equipo	Formado de cavidad de carcasa accionado neumáticamente para película de aluminio-plástico utilizada en baterías de litio de paquete blando

Parámetro	Especificación
Proceso aplicable	Formado de cavidad de carcasa de película de aluminio-plástico
Formato de película aplicable	Película de aluminio-plástico en hoja
Longitud máxima de la cavidad	65 mm
Ancho máximo de la cavidad	50 mm
Profundidad máxima de la cavidad	≤6 mm
Longitud máxima de la película	160 mm
Ancho máximo de la película	105 mm
Requisito de resultado de formado	Cavidad sin daños; capa de PP sin arrugas
Presión máxima de formado	1 T
Presión de referencia de aire comprimido	0,5 MPa
Ajuste de presión de formado	Ajustable
Ajuste de velocidad de formado	Ajustable
Método de accionamiento	Accionamiento por cilindro
Requisito de energía eléctrica	No requiere energía eléctrica
Precisión de formado	±0,05 mm
Estructura de guía	Cuatro columnas guía
Control de inicio	Botones de inicio duales
Cambio de molde	Simple y rápido
Ajuste de profundidad de estiramiento	Simple y rápido
Material del molde	Material de molde japonés importado y acero al cromo de alta resistencia
Tratamiento de superficie	Galvanoplastia ambiental y tratamiento de pintura horneada
Dimensiones del equipo	Aprox. L420 mm × A280 mm × H510 mm
Peso del equipo	Aprox. 100 kg