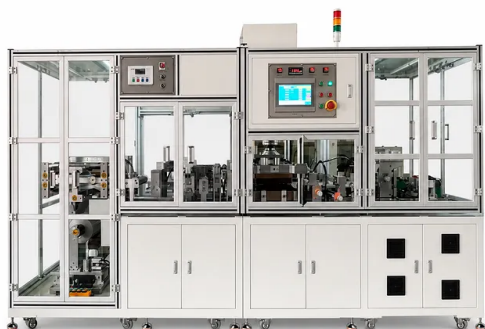


Máquina Automática De Conformado De Estuches Para Baterías De Polímero Mediante Película Compuesta De Aleación De Aluminio

Número de artículo: RB18



Introducción

La máquina automática de conformado de estuches para baterías de polímero mediante película compuesta de aleación de aluminio integra alineación de banda, limpieza, eliminación de estática, precalentamiento, conformado, recorte, corte y recolección separada para una producción controlada de empaques de celdas de película laminada, con control de tensión y alimentación de material por servomotor en rollos continuos.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de estuches para baterías de polímero	Procesa película compuesta de aluminio-plástico alimentada por rollo mediante precalentamiento, conformado de estuche, recorte, corte superior y recolección para flujos de trabajo de empaque de baterías de polímero.	Establece una ruta conectada para convertir película compuesta continua en material de estuche procesado.
Desarrollo de línea piloto de baterías de litio	Apoya a equipos de escala piloto que evalúan secuencias de empaque de estuches que requieren manejo de banda, preparación de superficie y un proceso de conformado definido.	Consolida múltiples funciones de procesamiento de película en una sola plataforma de equipo.
Ensayos de empaque en I+D de baterías	Permite a los grupos de investigación preparar y formar película de empaque laminada mientras gestionan la carga de rollos, el control de tensión y la separación del material de salida.	Proporciona una ruta de proceso estructurada adecuada para operaciones enfocadas en el desarrollo.
Conversión de película de aluminio-plástico	Maneja material en rollo continuo a través de corrección automática de desviación, limpieza con cepillos, eliminación de estática, alimentación por servomotor y etapas de acabado de bordes.	Integra funciones clave de conversión y acabado de banda en una secuencia unificada.
Preparación para la fabricación de celdas tipo bolsa	Apoya la preparación aguas arriba del material del estuche antes de las actividades posteriores de ensamblaje de celdas.	Produce material de película procesado con operaciones dedicadas de recorte lateral y corte superior.
Integración en líneas de producción de baterías	Puede evaluarse como una estación dedicada de conformado de estuches dentro de un diseño más amplio de fabricación de baterías de película laminada, sujeto a condiciones eléctricas, neumáticas, de carga y de espacio libre del sitio.	Los requisitos de servicios claramente establecidos apoyan la planificación práctica de la instalación.

Ítem	Especificación
Identificador del sitio	RB18
Función del equipo	Carga manual de película de aluminio-plástico en rollo; corrección automática de desviación; eliminación de polvo con cepillos; eliminación de estática; precalentamiento antes del conformado; conformado de estuche; recorte por rodillos en dos lados; corte superior; recolección separada de material bueno y defectuoso
Método de alimentación de material	Carga manual de rollos
Control de banda	Corrección automática de desviación y control de tensión
Tratamiento de superficie	Eliminación de polvo con cepillos y eliminación de estática

Ítem	Especificación
Proceso térmico	Precalentamiento antes del conformado del estuche
Proceso de conformado	Conformado de estuche
Mecanismo de avance de material	Tracción de material por servomotor
Proceso de acabado de bordes	Recorte por rodillos en dos lados
Proceso de corte	Corte superior / mecanismo de corte transversal
Manejo de salida	Material bueno y defectuoso recolectado por separado
Flujo de proceso	Carga manual de rollos → plataforma de empalme de cinta → control de tensión → eliminación de polvo con cepillos → eliminación de estática → recolección de producto terminado → mecanismo de corte transversal → tracción de material por servomotor → recorte por rodillos → mecanismo de conformado de estuche
Longitud total aproximada	3200 mm
Ancho total aproximado	1000 mm
Altura total aproximada	2000 mm
Altura con la cubierta superior del cilindro eléctrico retirada	1920 mm
Cubierta superior del cilindro eléctrico	Extraíble
Voltaje eléctrico	380 V
Potencia eléctrica	12 KW
Nota de instalación para 480 V, 60 Hz	Se requiere un transformador externo en la fuente de alimentación principal
Requisito de aire comprimido	4~6 atmósferas estándar
Peso total aproximado	1500 Kg
Relación peso total/área de carga	≤500kg/M2

Etapas del proceso	Función incluida	Rol en la producción
Entrada de rollo	Carga manual de rollos y plataforma de empalme de cinta	Introduce la película de aluminio-plástico continua en la ruta de procesamiento.
Acondicionamiento de banda	Control de tensión y corrección automática de desviación	Gestiona el recorrido del material antes de la preparación de superficie y el procesamiento posterior.
Preparación de superficie	Eliminación de polvo con cepillos y eliminación de estática	Prepara la superficie de la película antes del precalentamiento y la formación del estuche.
Preparación para el conformado	Precalentamiento antes del conformado del estuche	Proporciona la etapa térmica especificada antes del mecanismo de conformado.
Transporte de material	Tracción de material por servomotor	Hace avanzar el material a través de la disposición de proceso posterior establecida.
Procesamiento de estuches	Mecanismo de conformado, recorte por rodillos y corte transversal/superior	Forma y termina el material de estuche procesado.
Disposición de salida	Recolección separada de material bueno y defectuoso	Mantiene las corrientes de salida diferenciadas en la recolección.

Tema de instalación	Requisito de referencia	Relevancia para la planificación
Suministro eléctrico	380 V, 12 KW	Confirmar la compatibilidad de la energía de la instalación antes de instalar.
Condición de suministro alternativa	480 V, 60 Hz requiere un transformador externo en la fuente de alimentación principal	Prever la provisión de un transformador cuando aplique esta condición de suministro.
Suministro neumático	4~6 atmósferas estándar	Verificar la provisión de aire comprimido disponible en la ubicación de instalación.
Carga del suelo	Peso total / área de carga ≤500kg/M2	Revisar el área de instalación prevista frente a la condición de carga especificada.

Tema de instalación	Requisito de referencia	Relevancia para la planificación
Acceso al equipo	La altura es de 2000 mm; 1920 mm tras retirar la cubierta superior del cilindro eléctrico	Evaluar el espacio libre superior y el acceso de movimiento para la entrega y el posicionamiento.
Envolverte de espacio en el suelo	Aprox. 3200 mm x 1000 mm	Reservar una ubicación adecuada para el equipo según las dimensiones de la máquina indicadas.