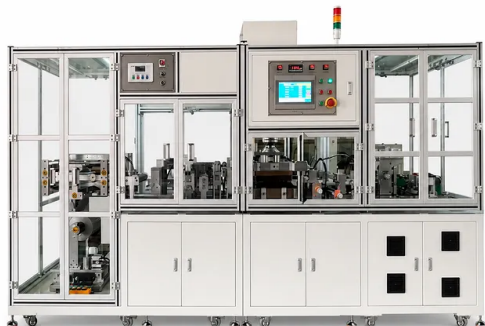


ポリマー電池用アルミラミネートフィルム自動成形機

商品番号: RB18



前書き

ポリマー電池用アルミラミネートフィルム自動成形機は、ロール状のフィルムの搬送、クリーニング、除電、予熱、成形、トリミング、切断、および良品・不良品の分離回収までを統合した装置です。テンション制御とサーボ送り機構を備え、連続的なパウチケース生産を実現します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
ポリマー電池パウチ成形	アルミラミネートフィルムを予熱、成形、トリミング、カット、回収し、ポリマー電池包装材を製造。	連続フィルムからパウチ材への加工ルートを確立。
リチウム電池パイロットライン	フィルムハンドリング、表面処理、成形プロセスを評価するパイロット生産チームを支援。	複数のフィルム加工機能を一つのプラットフォームに集約。
電池研究開発の包装試作	ロール供給、テンション制御、出力分離を管理しながら、ラミネートフィルムの準備と成形が可能。	開発に特化した構造化されたプロセスを提供。
アルミラミネートフィルム加工	自動蛇行修正、ブラシ洗浄、除電、サーボ送り、エッジ仕上げ工程を通じて連続ロール材料を処理。	主要なフィルム加工・仕上げ機能を統合。
パウチセル製造準備	セル組み立て前のパウチ材の事前準備をサポート。	サイドトリミングとトップカットを備えた加工済みフィルムを提供。
電池生産ラインへの統合	現場の電気、空圧、荷重、スペース条件に基づき、ラミネートフィルム電池製造ラインの成形ステーションとして運用可能。	明確なユーティリティ要件により設置計画を容易化。

項目	仕様
設備識別子	RB18
設備機能	ロールフィルム手動セット、自動蛇行修正、ブラシ除塵、除電、予熱、パウチ成形、両サイドローリングトリミング、トップカット、良品・不良品分離回収
材料供給方法	手動ロールセット
ウェブ制御	自動蛇行修正およびテンション制御
表面処理	ブラシ除塵および除電
熱処理	成形前の予熱
成形プロセス	パウチ成形
材料搬送機構	サーボ引き込み
エッジ仕上げ	両サイドローリングトリミング
切断プロセス	トップカット / 横切断機構
出力処理	良品・不良品分離回収

項目	仕様
プロセスフロー	手動ロールセット → テープ接続 → テンション制御 → ブラシ除塵 → 除電 → 予熱 → 成形 → ローリングトリミング → サーボ引き込み → 横切断 → 回収
概算全長	3200 mm
概算全幅	1000 mm
概算全高	2000 mm
上部カバー取り外し時の高さ	1920 mm
上部電動シリンダーカバー	取り外し可能
電源電圧	380 V
消費電力	12 KW
480V, 60Hz環境の注意点	主電源に外部トランスが必要
圧縮空気要件	4～6 気圧
概算総重量	1500 Kg
床荷重比	≤500kg/M2

プロセス段階	機能	役割
ロール供給	手動ロールセット、テープ接続	連続フィルムを加工ルートに導入。
ウェブ調整	テンション制御、自動蛇行修正	表面処理および後続工程前の材料走行を管理。
表面処理	ブラシ除塵、除電	予熱および成形前のフィルム表面を準備。
成形準備	予熱	成形機構前の熱処理。
材料搬送	サーボ引き込み	後続工程へ材料を正確に送る。
パウチ加工	成形、ローリングトリム、横・トップカット	パウチ材の成形と仕上げ。
出力処理	良品・不良品分離回収	出力ストリームを明確に分類。

項目	要件	計画上の関連性
電源	380 V, 12 KW	設置前に施設電源の適合性を確認。
代替電源条件	480 V, 60 Hzは外部トランスが必要	該当する場合、トランスの準備を考慮。
空圧供給	4～6 気圧	設置場所の圧縮空気供給を確認。
床荷重	総重量 / 設置面積 ≤500kg/M2	設置予定場所の耐荷重を確認。
搬入経路	高さ2000mm（カバー外せば1920mm）	搬入時の天井高および通路幅を確認。
設置スペース	約3200 mm × 1000 mm	機械寸法に基づいた設置エリアの確保。