

パウチセル用Pet保護フィルムラミネート機

商品番号: RB30



前書き

パウチセル用PET保護フィルムラミネート機は、トップおよびサイドシール後のセル表面に保護フィルムを正確に貼り付けます。これにより、リチウム電池製造ラインにおける搬送中の傷を低減し、気泡やシワのない高品質なフィルム貼付を実現します。

[詳細を学ぶ](#)

用途	説明	主な利点
パウチ型リチウムイオン電池生産	トップおよびサイドシール後のセルにPET保護フィルムを貼付。	生産工程中のセル表面の傷を防止。
電池パイロットライン製造	手動投入・単一オペレーターによるフィルム貼付プロセスをサポート。	パイロット生産規模での標準化された保護フィルム工程を実現。
セルフォーマット切り替えワークステーション	幅50～150mm、高さ80～200mm、厚さ3～12mmのセルに対応。	寸法範囲内であれば、異なる電池モデルへの調整が可能。
シール後の表面保護	材料転送や後工程の前に、セル上部と本体をPETフィルムでカバー。	上部の正確な位置合わせと本体の均一なカバーを実現。
電池製造の材料フロー	表面接触による外観ダメージが発生しやすい搬送工程を保護。	保護されていないセル表面の傷リスクを低減。
品質重視のセル組み立て工程	位置合わせ、気泡・シワ制御をプロセスの一部として要求。	保護フィルムの仕上がりと位置精度の一貫性を確保。
専用オペレーターワークステーション	1名で1台を操作する手動投入方式。	ワークステーションの割り当てと生産能力計画が明確。
統合型電池生産ライン	材料供給、エア圧、電圧等の条件を満たす環境下で稼働。	生産ライン設計者が生産出力を評価するための明確な基準を提供。

仕様項目	要件 / 値	備考
サイト管理番号	RB30	
装置機能	パウチ型リチウム電池のトップ・サイドシール後のPET保護フィルム自動貼付	材料フロー中のセル表面の傷防止
対応セル幅	50～150 mm	エアバッグ部を除く
対応セル高さ	80～200mm	
対応セル厚み	3～12mm	
電池幅調整範囲	50～150 mm	エアバッグ部を除く、モデル変更時調整可能
保護フィルム最大外径	300mm	受入材料パラメーター
保護フィルム内径	78 mm	受入材料パラメーター
ラミネートローラー有効長	160mm	
貼付後の長さ方向位置精度	±1mm	セル保護フィルム
貼付後の幅方向位置精度	±1mm	セル保護フィルム

仕様項目	要件 / 値	備考
トップエッジ保護フィルム状態	ズレのないきれいな仕上がり	
トップエッジフィルム長さ精度	±0.5mm	
本体保護フィルム状態	内部気泡が少なく、シワがないこと	貼付後
セル投入方法	手動配置	1名で1台を操作
製品切り替え調整	ラミネートローラー間隔とフィルム引き出しパラメーターの調整	厚み変化が小さい場合はローラー間隔調整不要
電源電圧	AC220±10V■ AC380±10V□	
電源周波数	50Hz■ 60Hz□	
電源相数	単相（3線）■ 三相（5線）□	
エア源圧力	0.6±0.1MPa	通常稼働時、乾燥エア
設置床面平坦度	±10mm	
設置床面耐荷重	500kg/m ²	
設置面積 / 外形寸法	1000mm*1100mm*1650mm (L*W*H)	最終寸法は実機に準ずる
設置階数	1階■	2階以上への搬入はクレーン・フォークリフト等を別途手配
環境安全衛生要件	GB規格	
理論装置効率	800-1200pcs/h	指定モデルかつ十分な供給条件・周辺設備稼働時
製品合格率	≥99.0%	材料不良および手動操作ミスを除く
完成品廃棄率	≤0.5%	材料不良および手動操作ミスを除く
稼働率	≥95.0%	PE/ME対応が必要な10分以上の停止を除く
フレーム構造・色	アルミプロファイルフレーム、下部フレームは角パイプ溶接・焼付塗装、扉・パネルはコンピューターホワイ ト焼付塗装	最終色は合意したカラーカードに準ずる
機械部品表面処理	クロムメッキ、アルマイト、焼付塗装	
HMI安全アクセス	パスワード設定	専門外担当者の誤操作防止、パスワード有効期限なし