

铝塑膜成型机技术说明书

一. 产品型号: LEC-SCK350

二. 产品简介: 适用于软包装锂电池铝塑膜的冲壳成型。

三. 主要特点: *采用四根导柱结构, 上下滑动顺畅精度高;
*更换模具、调节拉伸深度简单、快捷;
*与同类产品相比, 同等质量的铝塑膜本产品拉伸的更深、更稳定。
*精密的模具设计, 成型后产品各角位及周边无鱼尾纹及塌角;
*采用光幕及外罩保护, 使用安全;
*采用日本进口模具材质及高强度的铬钢和合金铝, 表面经过环保电镀和烤漆处理;
*外观精致, 钣金采用立体几何设计, 简洁美观;
*操作简便、安全可靠、体积小;

四. 使用方法



将切好的铝塑膜片放入模具内定位, 然后按下起动按钮, 动力源驱动模具将铝塑膜自动冲壳成型, 取出铝塑膜即完成。

五. 技术参数

*适用规格：铝塑膜规格长度最大 350mm 宽度最大 280mm （可根据要求定制）

冲壳深度 \leq 6mm;

*设备产能：100~200EA/H;

*动力源：5T

*电源：AC220V/50Hz;

*功率：100W;

*气源：0.5MPa~0.7MPa;

*设备重量：约 250kg;

*设备尺寸：长 x 宽 x 高 \approx 560x420x1700mm;

*模具部分：

1) 模具/模芯粗糙度：0.4（镜面抛光）

2) 上下模平面度：0.02mm

3) 模芯平面度：0.02mm

六. 设备组成

本机由以下几大部分组成

1. 机械部分：上模机构、下模机构、中模板、驱动部分、导向部分、外罩机架部分、基座部分等

2. 电气及标准件

*电气控制器件：Omron/上海二工/正泰

*增压缸：台湾品牌

*气动元件：SMC/AIRTAC

*导向轴及轴承：台湾宝龙/国产优质

*光幕：SUNX/或同等品牌

七 保养方法及注意事项

1. 经常用柔软的布片沾酒精擦拭冲壳成型模具，保持清洁。

2. 滚珠导柱导套直线运动部位加油润滑，保持运动顺畅。

3. 若长时间不使用时，将机构运动部件表面擦拭干净，表面要喷涂防锈油保护。

4. 定期检查机器各部位的螺钉，螺母，销钉等紧固件进行检查，防止松动，杜绝机器质量事故及人身事故。

八. 安全操作规程

1. 运行过程中严禁将手及其它部位伸到冲壳模具、滚珠导柱导套运动部位、工作危险区域而产生人身伤害，操作时不允许两人或以上人员操作以免产生误伤。

备注：具有安全光幕，电气保护装置，安全防护罩，使各运动部件处在防护罩的内部，保证人身安全。

2. 外技术人员和外指定人员不能任意拆卸和调试设备。

3. 不得私自拆卸电路元器件。

九. 质量保证及售后服务

1. 终身维护，一年保修。

2. 保修期满之后，卖方对设备的维修仅收取工时和交通费用，涉及设备相关配件的更换和购买，卖方仅收取成本费用。