

Machine De Scellage Pour Côtés Supérieurs De Cellules Poche De 200 Mm De Large

Numéro d'article: RB23



Introduction

La machine de scellage pour côtés supérieurs et latéraux de cellules poche de 200 mm de large offre un scellage thermique en cuivre réglable, un contrôle précis de la température et une pression pneumatique pour des scellages uniformes sur film aluminium-plastique dans la production de batteries au lithium, les lignes de recherche et les laboratoires de fabrication de cellules à l'échelle pilote.

En savoir plus

Application	Description	Avantage clé
Scellage supérieur de cellule lithium-ion poche	Scelle le bord supérieur des cellules poche en stratifié aluminium-plastique, y compris les scellages supérieurs avec un sac d'air dans la taille applicable indiquée.	Produit un scellage supérieur par compression avec une chaleur, une pression et un minutage contrôlés.
Scellage latéral de cellule poche	Traite les bords latéraux des batteries au lithium au format poche après le placement de l'empilement d'électrodes ou des composants de la cellule.	Prend en charge une géométrie de bord latéral cohérente sans remplacer la tête de scellage.
Assemblage de cellules pour R&D batterie	Prend en charge la fabrication en laboratoire de cellules poche où les chercheurs doivent ajuster les conditions thermiques, la pression et la durée de scellage pour l'évaluation des processus.	Permet des changements de paramètres contrôlés depuis un poste de travail compact à l'échelle du banc.
Fabrication de batteries à l'échelle pilote	Effectue des opérations de scellage répétables pour les essais et les flux de travail de pré-production de cellules poche.	Offre une vitesse de travail d'au moins 400 cycles par heure pour un traitement répétitif efficace.
Développement d'emballage en film aluminium-plastique	Évalue le comportement de scellage pour les films d'emballage avec différentes épaisseurs et configurations de poche.	La température, la pression, le temps et la position du bord de scellage ajustables soutiennent le développement des processus.
Formation au processus d'emballage de cellules	Fournit une séquence de chargement manuel claire et un fonctionnement par pédale pour une formation contrôlée de l'opérateur.	Aide les utilisateurs à apprendre l'alignement correct des cellules, l'engagement de la tête de scellage et le retrait sécurisé des pièces.
Traitement de cellules poche multi-tailles	S'adapte aux différentes spécifications de produits de batterie avec un simple réglage plutôt qu'un changement routinier de la tête de scellage.	Réduit l'effort de configuration lors du traitement de dimensions de cellules poche variées.

Paramètre	Variante RB23 longueur de scellage 200 mm	Variante RB23 longueur de scellage 300 mm
Spécification applicable	Scellage latéral ≤ 180 mm ; scellage supérieur 180 mm (sac d'air inclus)	/
Longueur du couteau de scellage	200 mm	300 mm
Largeur du bord du sac d'air	15~90 mm	15~90 mm
Largeur de scellage	Standard 5 mm $\pm$ 0,4 ; 2□ 10 mm en option ; le couteau peut être changé pour d'autres largeurs	Standard 5 mm $\pm$ 0,4 ; 2□ 10 mm en option ; le couteau peut être changé pour d'autres largeurs
Épaisseur du bord de scellage latéral	60□ 300 um (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)	60□ 300 um (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)

Paramètre	Variante RB23 longueur de scellage 200 mm	Variante RB23 longueur de scellage 300 mm
Épaisseur du bord de scellage de la languette supérieure	200 ± 700 µm (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)	200 ± 700 µm (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)
Température de scellage thermique	Température ambiante ± 250°C (réglable librement)	Température ambiante ± 250°C (réglable librement)
Précision du contrôle de température	± 2°C	± 2°C
Distance corps de cellule au bord de scellage	1~5±0,4 mm réglable	1~5±0,4 mm réglable
Temps de scellage	Standard 2S-3S ; 0-99s réglable	Standard 2S-3S ; 0-99s réglable
Précision de l'épaisseur de scellage	Différence d'épaisseur de scellage entre deux points quelconques <15 µm	Différence d'épaisseur de scellage entre deux points quelconques <15 µm
Air comprimé	5 ± 7 kg/cm ²	5 ± 8 kg/cm ²
Vitesse de fonctionnement pneumatique	≥400 cycles/heure	≥400 cycles/heure
Alimentation électrique	AC220V/50Hz	AC220V/50Hz
Puissance	1 KW	0,5 KW
Dimensions hors tout	L430x W330x H480 mm	L500x W430x H480 mm
Poids de l'équipement	35 Kg	50 Kg
Protection de sécurité	Dispositif de protection fourni pour éviter les brûlures à haute température	Dispositif de protection fourni pour éviter les brûlures à haute température
Support de matériau	Table de chargement de matériau fournie	Table de chargement de matériau fournie
Fonctions de fonctionnement	Fonctions de fonctionnement automatique et manuel	Fonctions de fonctionnement automatique et manuel
Nettoyage et réparabilité	Pratique à nettoyer et à remplacer les moules en cuivre	Pratique à nettoyer et à remplacer les moules en cuivre
Principe de chauffage	Le tube de chauffage à résistance transfère la chaleur à la tête de scellage en cuivre ; la conduction thermique agit sur le film aluminium-plastique sous pression pour compléter la liaison par compression	Le tube de chauffage à résistance transfère la chaleur à la tête de scellage en cuivre ; la conduction thermique agit sur le film aluminium-plastique sous pression pour compléter la liaison par compression
Entraînement et guidage	Tête supérieure entraînée par vérin avec deux manchons de guidage linéaire	Tête supérieure entraînée par vérin avec deux manchons de guidage linéaire
Construction du cadre	Cadre en profilé d'aluminium avec structure en tôle conçue géométriquement	Cadre en profilé d'aluminium avec structure en tôle conçue géométriquement