

Machine De Scellage Par Bille D'acier Sous Vide Pour Batteries Au Lithium À Enveloppe En Aluminium Et Acier

Numéro d'article: FX06



Introduction

Machine de scellage par bille d'acier sous vide pour batteries au lithium à enveloppe en aluminium et acier, équipée de deux chambres, d'un positionnement précis à $\pm 0,1$ mm, d'une temporisation de vide réglable et d'une capacité de production de 40 à 100 unités par heure pour une fermeture fiable des cellules dans les environnements de production en laboratoire exigeants.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Scellage de ligne pilote de batterie au lithium	Effectue le scellage sous vide et par bille d'acier pour les batteries au lithium à enveloppe en acier et en aluminium lors de la fabrication à l'échelle pilote.	Le chargement alterné à double chambre prend en charge un rythme de production manuel pratique.
Préparation de cellules R&D pour batteries	Aide les chercheurs à préparer des cellules à enveloppe où l'évacuation doit se produire avant que la bille de fermeture ne soit pressée.	La durée de vide réglable de 1 à 999 secondes permet une configuration spécifique au processus.
Travail d'acceptation de format de cellule 60 Ah	Fournit la référence d'acceptation indiquée pour les produits de batterie de 60 Ah tout en s'adaptant à la plage dimensionnelle compatible spécifiée.	Donne aux équipes d'approvisionnement et de processus une base définie pour évaluer l'ajustement.
Assemblage de cellules au lithium à enveloppe en aluminium	Scelle les cellules à enveloppe en aluminium en utilisant des fixations et une compatibilité de bille d'acier établies à partir d'échantillons fournis à la commande.	Aide à adapter l'interface de l'équipement à la configuration de l'enveloppe et de la bille prévue.
Assemblage de cellules au lithium à enveloppe en acier	Manipule les batteries au lithium à enveloppe en acier via le chargement des fixations, l'alimentation, l'évacuation, la livraison de la bille, le pressage et la ventilation.	Intègre la séquence de fermeture requise dans une station contrôlée.
Traitement des cellules connecté à une boîte à gants	Place l'armoire de commande indépendante à l'extérieur de la boîte à gants tandis que l'équipement prend en charge le processus de manipulation des cellules associé.	Réduit l'exposition à la corrosion pour l'armoire de commande électrique.
Vérification des processus en laboratoire	Permet aux équipes d'évaluer la cohérence du placement des billes, les réglages de vide, le temps de cycle et les résultats des produits finis avant une mise en œuvre plus large.	La précision de déviation de scellage indiquée de $\pm 0,1$ mm prend en charge une évaluation ciblée du processus.
Opérations manuelles de fermeture de batterie	Utilise le chargement et le déchargement manuels aux positions de travail gauche et droite avec des actions internes automatiques entraînées par cylindre.	Combine le contrôle de l'opérateur au chargement avec un cycle mécanique répétable.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article sur site	FX06
Type de batterie applicable	Batterie au lithium à enveloppe en acier (enveloppe en aluminium)
Fonction principale	Mise sous vide et scellage par bille d'acier
Configuration de la station de travail	Structure à double chambre gauche-droite

Paramètre	Spécification
Mode de chargement et déchargement	Chargement manuel ; stations de travail gauche-droite doubles pour le chargement et le déchargement
Séquence opérationnelle	Placer la batterie dans la fixation fixe → le cylindre d'alimentation envoie la batterie dans la zone de scellage par bille tandis que l'autre fixation revient en position de chargement → le cylindre de scellage presse vers le bas → le vide commence → le cylindre d'alimentation de bille d'acier avance une bille → le cylindre de scellage par bille presse la bille → les mécanismes se réinitialisent → l'air comprimé relâche le vide → l'autre batterie entre dans la zone de scellage tandis que la batterie terminée sort
Ordre du processus de scellage	Vide d'abord, puis scellage par bille d'acier
Disposition des fixations	Les chambres supérieure et inférieure ont des dispositifs de positionnement
Taille initiale de la fixation	Fournie selon le modèle de batterie fourni avec la commande
Bille d'acier	L'utilisateur fournit un échantillon ; la compatibilité de la bille d'acier est basée sur le modèle/échantillon commandé
Stockage des billes d'acier	Bac de stockage avec une certaine capacité de maintien
Précision de déviation du scellage par bille	±0,1 mm
Méthode de réglage du vide	Le temps de vide et la valeur de pression de vide peuvent être réglés simplement sur le panneau
Contrôle de la valeur de vide	-85~90 Kpa
Niveau de vide indiqué dans la description opérationnelle	-85~95 Kpa
Temps de vide	1~999 secondes, librement réglable
Contrôle de relâchement de pression	0,1~0,6 Kpa
Alimentation électrique	220V/50HZ
Puissance	0,1 kw
Air comprimé	≥0,6 mpa, 10 L/min (fourni par l'utilisateur)
Source de vide	-0,09 mpa, 40 L/min (fournie par l'utilisateur)
Capacité de production	40-100 unités/heure (selon la compétence de l'opérateur)
Taux de produit fini	≥98%
Spécification du produit d'acceptation	Basé sur 60 AH
Épaisseur de batterie compatible	20~60 mm
Largeur de batterie compatible	50~150 mm
Hauteur de batterie compatible	100~220 mm
Bruit de l'équipement	≤60 db
Poids de l'équipement	Environ 0,15 T
Dimensions de l'équipement	Longueur × largeur × hauteur ≈900×430×1000 mm
Traitement de surface des composants principaux	Traitement au chrome pour la résistance à la rouille et à la corrosion
Disposition de la commande électrique	Armoire de commande indépendante située à l'extérieur de la boîte à gants
Caractéristiques opérationnelles	Fonctionnement sûr et stable, contrôle fiable, utilisation pratique