

Machine De Formation Par Presse À Chaud Horizontale Pour Batteries Lithium-Ion De Type Sachet (Pouch)

Numéro d'article: RB36



Introduction

L'équipement de formation par presse à chaud horizontale pour batteries lithium-ion de type sachet combine un serrage à 32 points, une capacité de charge-décharge de 6 A, un chauffage contrôlé et une pression pneumatique pour une activation efficace, plate et stable des cellules, réduisant ainsi la manipulation et les cycles de fabrication pour les fabricants.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Production de batteries lithium polymère	Effectue l'étape de formation par presse à chaud pour les batteries lithium polymère après la formation initiale de la cellule.	Combine le chauffage, la compression et l'activation de la cellule au sein d'un processus dédié.
Formation de cellules de type sachet à languette unique	Traite les cellules lithium-ion de type sachet avec une sortie de languette d'électrode unique et la géométrie de languette spécifiée.	Accueille des longueurs de languette de 18 à 25 mm, des largeurs de languette jusqu'à 25 mm et un espacement de languette d'au moins 10 mm.
Activation des cellules de type sachet	Applique un faible courant approprié aux bornes d'électrode pour activer les matériaux actifs à l'intérieur d'une batterie initialement formée.	Prend en charge un courant de charge-décharge jusqu'à 6 A pendant l'opération de formation.
Liaison séparateur-électrode	Utilise la chaleur et la pression pour favoriser la fusion du liant appliqué sur le séparateur et une liaison étroite avec les matériaux des électrodes positive et négative.	Aide à établir un contact direct et étroit entre les feuilles d'électrode et les matériaux du séparateur.
Mise en forme de la cellule après assemblage	Serre les cellules entre des plaques chauffées pour favoriser une apparence globale plus ferme et une épaisseur de cellule réduite.	Produit une cellule de type sachet plus compacte avec une résistance physique accrue.
Support du flux de travail de dégazage et de scellage	Prend en charge la formation par presse à chaud avant ou parallèlement à la séquence de processus qui comprend le dégazage et le scellage des cellules de type sachet.	Aide à rendre la batterie plus plate après le dégazage et le scellage.
Réduction du cycle de ligne de batterie	Remplace l'étape distincte de cuisson et de mise en forme utilisée dans un processus de formation existant.	Raccourcit le temps de formation, réduit le cycle de production de la batterie et diminue les exigences en travail manuel.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	RB36
Options de conception de l'équipement	Des conceptions horizontales et verticales sont disponibles dans la gamme de produits.
Configuration fournie	Conception horizontale.
Utilisation prévue	Processus de formation pour les batteries lithium-ion de type sachet à languette unique.
Méthode de formation	Des plaques en aluminium chauffées serrent la cellule ; une conduction thermique rapide est utilisée pour la formation de la cellule.
Chargement et serrage des cellules	Placer la cellule entre les plaques de pression ; des vérins pneumatiques assurent le serrage.
Points de fonctionnement	32 points par unité.
Configuration de fixation	Un groupe de fixation.

Paramètre	Spécification
Courant de charge-décharge maximal	6 A
Dimensions de l'équipement	Environ 1650 x 700 x 1800 mm (longueur x largeur x hauteur).
Poids de l'équipement	Environ 500 kg.
Couleur de l'équipement	Blanc ordinateur ou couleur spécifiée par le client.
Exigence en air comprimé	L'air doit être séché, filtré et stabilisé en pression. Pression de sortie supérieure à 5,0 à 7,0 kgf/cm ² (0,5 à 0,7 MPa).
Pression d'air de travail	5,0 à 7,0 kgf/cm ² (0,5 à 0,7 MPa).
Alimentation électrique	AC220V/380V/50Hz/60Hz.
Puissance nominale	Environ 5 kW, hors armoire électrique ; sous réserve de l'unité réelle.
Plage de température	Température ambiante à 90 °C.
Précision de la température	Plus ou moins 3 °C.
Temps de chauffage initial	30 minutes ou moins, température cible : 80 °C.
Méthode de chauffage	Plaque chauffante en silicone.
Plage de pression	300 à 1800 kg.
Précision de la pression	Plus ou moins 20 kg.

Dimension applicable de la cellule de type sachet	Exigence
Longueur, L1	80 à 150 mm
Largeur, W1	80 à 100 mm
Épaisseur, T	4 à 12 mm
Longueur de la languette, S	18 à 25 mm
Espacement minimal de la languette, W2	Au moins 10 mm
Largeur de la languette, W4	25 mm ou moins