

Machine De Scellage Linéaire Supérieure Et Latérale Pour Batteries Lithium De Type Poche (Pouch)

Numéro d'article: RB26



Introduction

Machine de scellage linéaire supérieure et latérale pour batteries lithium de type poche à deux languettes, combinant transfert de gabarit par servomoteur, contrôle de température réglable, scellage de précision, protection de sécurité automatisée et une cadence de 4 PPM pour des opérations d'emballage reproductibles.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Emballage de batterie lithium de type poche à deux languettes	Effectue la séquence de scellage supérieur et de scellage sur un côté pour les cellules de type poche avec deux sorties de languettes après l'insertion de la cellule dans un boîtier en film aluminium-plastique formé.	Intègre les stations de scellage requises dans un seul processus de transfert de gabarit linéaire.
Scellage supérieur de cellule de type poche	Utilise une tête de scellage contrôlée par vérin pour produire deux scellages supérieurs ou un seul scellage supérieur selon l'opération sélectionnée.	Prend en charge une exécution précise du scellage supérieur avec une température et un temps réglables.
Scellage du bord latéral de cellule de type poche	Transfère le gabarit de la position de scellage supérieur à la position de scellage latéral pour terminer un scellage latéral.	Maintient une séquence définie du scellage supérieur au scellage latéral avant le retour du gabarit.
Assemblage du boîtier en film aluminium-plastique	Prend en charge le flux de travail de chargement manuel dans lequel le film formé est positionné dans un gabarit et la cellule est placée dans le boîtier en film.	Le positionnement du gabarit et le serrage de la plaque de pression aident à établir l'emballage avant le scellage.
Développement de processus de ligne pilote de batterie	Permet aux utilisateurs de régler la température de scellage, la compensation et le temps de scellage tout en observant les fonctions d'alarme, manuelles et automatiques.	Fournit des paramètres de processus réglables pour des essais d'emballage contrôlés.
Cycles de production reproductibles de cellules de type poche	Répète le chargement, le serrage du gabarit, le scellage, le retour et le déchargement manuel dans une boucle opérationnelle définie.	Prend en charge une capacité d'équipement nominale de 4 PPM avec statistiques de production.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	RB26
Fonction de l'équipement	Processus de scellage supérieur et de scellage du bord latéral pour batteries lithium de type poche à deux languettes
Spécification de scellage supérieur applicable	50-320 mm (incluant la position du sac d'air)
Spécification de scellage latéral applicable	100-250 mm (hauteur de languette inférieure à 50 mm)
Longueur de la tête de scellage supérieur	≥320 mm
Longueur de la tête de scellage latéral	≥250 mm
Largeur de scellage supérieur	8 mm
Largeur de scellage latéral	10 mm
Personnalisation des dimensions de scellage	Les dimensions de scellage peuvent être personnalisées selon la référence d'acceptation fournie par l'utilisateur
Température de la tête de scellage	Réglable de la température ambiante à 260 °C

Paramètre	Spécification
Compensation de température	Peut être réglée
Précision du contrôle de température	±2 °C
Méthode de vérification du parallélisme de la tête de scellage	Papier carbone triple épaisseur
Pression d'air de vérification du parallélisme	0,4 à 0,6 MPa
Température de vérification du parallélisme	180 °C
Résultat du parallélisme de la tête de scellage	L'empreinte de scellage pressée est uniforme
Temps de scellage	0-99,9 secondes, réglable
Épaisseur du bord scellé	±0,02 mm
Capacité de l'équipement	4 PPM
Alimentation électrique	AC220V/50Hz
Puissance	6,8 KW
Air comprimé	≥0,6 MPa, 15 L/min (fourni par l'utilisateur)
Poids de l'équipement	Environ 400 kg
Dimensions hors tout, longueur x largeur x hauteur	À déterminer
Couleur de pulvérisation	Gris chaud international 1C
Actionnement du scellage supérieur	Mécanisme à vérin
Transfert de gabarit	Entraînement par servomoteur
Configuration de scellage supérieur	Double scellage supérieur ou scellage supérieur simple
Système de contrôle	Contrôle automatique par automate programmable (API)
Interface opérateur	Dialogue homme-machine sur écran tactile
Alarmes de température	Alarmes de basse et haute température
Modes de fonctionnement	Fonctions de marche manuelle et automatique
Fonctions de protection	Protection par interrupteur de porte et protection par détection de gabarit
Fonctions supplémentaires	Alarme de défaut et statistiques de production
Matériau du cadre	Cadre en profilé d'alliage d'aluminium
Exigences de changement	Remplacer la tête de scellage supérieur correspondante, le bloc de positionnement de languette, la plaque de support de transition du gabarit et les pièces connexes