

# Machine De Scellage De Coin Pour Cellules De Type Pouch

Numéro d'article: RB28



## Introduction

La machine de scellage de coin pour cellules de type pouch, destinée au pré-scellage du coin inférieur des cellules de batterie au lithium, offre une température réglable, un parallélisme précis de la tête, un fonctionnement automatisé par pédale et un support flexible pour les dimensions compactes des cellules pouch avec une grande répétabilité.

[En savoir plus](#)

| Application                                                             | Description                                                                                                                                                       | Avantage clé                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Pré-scellage du coin inférieur de cellules de batterie au lithium pouch | Positionne une cellule pouch contre le déflecteur de batterie avec son coin inférieur face à la tête de scellage de coin avant l'action de scellage automatique.  | Fournit un processus dédié pour l'étape spécifique de pré-scellage du coin inférieur.                                           |
| Préparation de cellules pouch en R&D batterie                           | Prend en charge le scellage de coin contrôlé pour les formats de cellules pouch dans la plage de compatibilité L x l x H indiquée.                                | Permet aux équipes de développement d'évaluer un processus de scellage de coin défini sur des dimensions de cellules compactes. |
| Vérification de processus de cellules pouch à l'échelle pilote          | Utilise une initiation par pédale après le placement et l'alignement manuels de la cellule au poste de travail.                                                   | Donne aux opérateurs une séquence de fonctionnement claire et répétable pour les travaux de vérification de processus.          |
| Configuration d'emballage en film aluminium-plastique                   | Configure la rainure d'épaisseur de scellage en fonction de l'épaisseur du film aluminium-plastique requise pour l'application.                                   | Aligne la fourniture de la rainure avec l'exigence d'épaisseur de film fournie.                                                 |
| Évaluation du changement de format de cellule pouch                     | Accueille des cellules entre (10-200) x (5-200) x (2-15), permettant aux équipes de comparer les produits prévus par rapport à l'enveloppe déclarée.              | Simplifie les vérifications initiales de compatibilité pour la longueur, la largeur et l'épaisseur.                             |
| Intégration en poste de travail de laboratoire de batterie              | Fonctionne sur une alimentation 220V/50Hz et de l'air comprimé d'au moins 0,6 MPa à 6 L/min.                                                                      | Fournit des informations claires sur les utilités pour la planification de l'installation en laboratoire.                       |
| Formation contrôlée du profil de coin                                   | Utilise une géométrie de tête de scellage en arc de cercle de 1/4 de R3 mm avec un élément chauffant de 250 mm.                                                   | Établit un profil de tête défini et un composant thermique pour l'opération de scellage de coin.                                |
| Contrôle du processus d'emballage de cellules pouch                     | Applique une température réglable jusqu'à 250°C avec une déviation déclarée de $\pm 2,5^{\circ}\text{C}$ et un parallélisme de tête de scellage de $\pm 0,02$ mm. | Donne aux équipes de processus des paramètres thermiques et d'alignement mesurables à examiner.                                 |

| Paramètre                               | Spécification                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Numéro d'article                        | RB28                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Application de l'équipement             | Pré-scellage du coin inférieur de cellules de batterie au lithium pouch                                                                                                                                                                                                                            |
| Processus opérationnel                  | Placer la batterie dans la station de scellage de coin ; positionner le côté de la batterie près du déflecteur ; aligner le coin inférieur directement avec la tête de scellage ; appuyer sur la pédale pour démarrer la machine ; la machine termine automatiquement l'action de scellage du coin |
| Taille de produit applicable, L x l x H | (10-200) x (5-200) x (2-15)                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Longueur de l'élément chauffant         | 250 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Angle de scellage                       | Coin en arc de cercle 1/4 de R3 mm                                                                                                                                                                                                                                                                 |

| Paramètre                             | Spécification                                                    |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| Capacité                              | 400-600 unités                                                   |
| Température                           | ≤250°C réglable, déviation ±2,5°C                                |
| Parallélisme de la tête de scellage   | ±0,02 mm                                                         |
| Rainure d'épaisseur de scellage       | Déterminée selon l'épaisseur du film aluminium-plastique requise |
| Alimentation électrique               | 220V/50Hz                                                        |
| Puissance                             | 1,8 KW                                                           |
| Air comprimé                          | ≥0,6 MPa, 6 L/min                                                |
| Poids de l'équipement                 | Environ 35 kg                                                    |
| Dimensions de l'équipement, L x l x H | 413 x 365 x 530 mm                                               |