

Presse Rotative À Chaud Et À Froid Pour Cellules De Batterie Au Lithium De Type Poche

Numéro d'article: RB17



Introduction

La presse rotative à chaud et à froid pour cellules de batterie au lithium de type poche offre un formage thermique à haut débit, un contrôle précis de l'épaisseur, une force de pressage réglable de 5T et une automatisation fiable à trois stations pour les lignes de fabrication de batteries exigeantes nécessitant un temps de maintien contrôlé, un alignement des plateaux et une manipulation répétable des matériaux.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Formage par pressage à chaud de cellules de batterie au lithium de type poche	Applique une pression de plateau contrôlée et une température réglable pendant l'étape de formage par pressage à chaud pour les cellules de batterie au lithium de type poche.	La température de pressage à chaud peut être réglée de la température ambiante à 260° avec une précision de contrôle de $\pm 3^\circ$.
Façonnage par pressage à froid de cellules de batterie au lithium de type poche	Effectue l'étape de façonnage par pressage à froid à température ambiante après le pressage à chaud dans le flux de travail rotatif.	Combine le pressage à chaud et le pressage à froid dans une séquence de processus définie à trois stations.
Traitement de la planéité dans le sens de l'épaisseur	Traite les cellules où les deux plans dans le sens de l'épaisseur nécessitent une planéité et un parallélisme élevés.	Le parallélisme des plateaux supérieur et inférieur est spécifié à $\pm 0,025$ mm.
Production de cellules de type poche de milieu de gamme	Prend en charge la fabrication de produits de cellules de type poche de milieu de gamme avec des exigences déclarées pour le traitement dimensionnel.	Gère des produits de 10 à 350 mm de longueur, 5 à 250 mm de largeur et 2 à 15 mm de hauteur.
Production de cellules de type poche de haute qualité	Prend en charge le traitement de produits de cellules de type poche de qualité supérieure nécessitant une haute précision entre les plans dans le sens de l'épaisseur.	La pression réglable du plateau supérieur jusqu'à 5T prend en charge l'opération de pressage spécifiée.
Lignes de pressage de cellules en continu	Utilise des stations de chargement, de pressage à chaud, de pressage à froid et de déchargement dans un flux de travail à table rotative.	Capacité nominale de 300-600 pièces, selon les dimensions du produit.
Développement de processus de cellules de type poche	Fournit une température réglable, un temps de maintien de la pression et une pression du plateau supérieur pour des conditions de pressage de cellules de type poche définies.	Le temps de maintien est réglable de 0 à 999 secondes et la température de pressage à chaud inclut des réglages de compensation.

Paramètre	Spécification
Identifiant de site	RB17
Application de l'équipement	Processus de production de formage par pressage à chaud et de façonnage par pressage à froid pour cellules de batterie au lithium de type poche
Stations de processus	Chargement - pressage à chaud - pressage à froid (température ambiante) - déchargement
Entraînement de la table rotative	Entraînement par moteur d'indexeur à cames
Alimentation électrique	220V/50Hz

Paramètre	Spécification
Puissance installée	7,5KW
Exigence en air comprimé	≥0,8Mpa, 15L/Min
Poids de l'équipement	Environ 1,0 T
Capacité de charge au sol requise	>1 T/□
Dimensions de l'équipement, L x l x H	Environ 150014001600mm
Matériau PP transparent	Fourni par le client
Dimensions du produit, L x l x H	Dans les limites de (10-350) × (5-250) × (2-15)
Capacité de production	300-600 EA (selon la taille du produit)
Précision de l'indexeur	±0,05~0,1mm
Épaisseur de cellule applicable	0-15mm
Sortie maximale du vérin de pression	Environ 5T
Pression du plateau supérieur	5T réglable
Temps de maintien de la pression	0-999 secondes réglable
Température de pressage à chaud	Température ambiante-260° réglable ; compensation réglable ; précision de contrôle ±3°
Température de pressage à froid	5-20°C
Fourniture de refroidisseur	Cet équipement n'inclut pas de refroidisseur ; il peut être acheté séparément si nécessaire par l'utilisateur
Parallélisme des plateaux supérieur et inférieur	±0,025mm
Condition de vérification du parallélisme	Avec du papier carbone autocopiant en trois parties, l'empreinte doit être uniforme à un réglage de pression de 1T et à la température de fonctionnement
Dimensions des plateaux supérieur et inférieur	350*350mm