

Machine De Scellage Sous Vide Secondaire Rotative Pour L'emballage De Batteries Lithium Polymère

Numéro d'article: RB39



Introduction

Machine de scellage sous vide secondaire rotative pour l'emballage de batteries lithium polymère, combinant un traitement alterné à double fixation, un positionnement de précision, un scellage thermique contrôlé, une récupération d'électrolyte et une capacité de vide de -95 kPa avec une durée de cycle réglable et une indication des pannes sur écran tactile.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Scellage secondaire de batterie lithium polymère	Effectue l'extraction sous vide, le perçage du sac à gaz et la séquence finale de scellage thermique pour l'emballage de batteries lithium polymère.	Intègre les étapes de processus requises au sein d'une seule opération de scellage sous vide contrôlée.
Traitement de ligne pilote de cellules de type poche	Prend en charge le chargement, le scellage sous vide et le déchargement répétés des cellules de type poche dans la taille de cellule maximale indiquée.	Les doubles fixations permettent de préparer la cellule suivante pendant que l'autre fixation est dans la zone de scellage.
Emballage en laboratoire de recherche sur les batteries	Fournit une température et un temps de scellage réglables pour les flux de travail en laboratoire nécessitant des changements de configuration et une capacité de réglage manuel.	La fonction manuelle et les valeurs de fonctionnement réglables facilitent l'ajustement de l'équipement pendant le travail de processus.
Production de batteries à formats de cellules mixtes	Gère des cellules de différentes tailles dans l'enveloppe indiquée et utilise une compression par ressort et vérin pour les changements fréquents de type de cellule.	L'agencement de compression est destiné à maintenir les cellules sous vide plus plates lorsque les changements de produit sont fréquents.
Emballage sous vide de cellules remplies d'électrolyte	Utilise une fente de récupération sur table rotative intégrée et une tuyauterie de vide filtrée pendant le processus d'emballage sous vide.	Aide à collecter l'électrolyte et à protéger le système de vide contre le retour d'électrolyte.
Placement contrôlé du bord de scellage	Applique une correction automatique de la tête de scellage pour les opérations d'emballage où la position du scellage par rapport au bord de la poche est importante.	Prend en charge une distance de bord de scellage spécifiée de pas plus de 0,5 mm du bord du boîtier d'emballage de la cellule.
Configuration de l'équipement de production et gestion des pannes	Fournit un affichage des erreurs sur écran tactile et des fonctions de fonctionnement manuel pour le réglage et la révision opérationnelle.	Donne aux opérateurs un accès direct aux informations sur les pannes et aux fonctions de configuration manuelle sur l'équipement.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	RB39
Application de l'équipement	Processus d'emballage sous vide de batterie lithium polymère
Configuration du poste de travail	Table rotative à double station avec fixations alternées
Précision de positionnement de la table rotative	+/-0,05 mm
Mouvement de la table rotative	180 degrés par cycle de bouton de démarrage
Contrôle de la vitesse de la table rotative	Contrôle par variateur de fréquence ; la vitesse de la table rotative peut être ajustée selon les conditions d'utilisation

Paramètre	Spécification
Plage de température de fonctionnement de la tête de scellage	Température ambiante à 250 degrés C
Précision du contrôle de la température	+/-2 degrés C
Temps de scellage de la tête de scellage	Réglable, 1-99 secondes
Précision du temps	+/-0,1 seconde
Largeur de la tête de scellage thermique en cuivre supérieure et inférieure	6 mm ; personnalisable selon les besoins de l'utilisateur
Taille maximale de cellule scellable	350 (L) x 140 (l) x 12 (H) mm
Méthode de compression sous vide des cellules	Pressage combiné par ressort et vérin
Caractéristique d'électrolyte de la table rotative	Fente de récupération d'électrolyte intégrée ; facile à nettoyer et à récupérer l'électrolyte
Protection de la tuyauterie de vide	Dispositif de filtration d'électrolyte dans la tuyauterie de vide pour aider à prévenir le retour d'électrolyte dans le système de vide et la corrosion
Structure de la barre de scellage supérieure	Structure à double liaison par vérin pneumatique pour un mouvement parallèle de la barre de scellage supérieure
Distance du couteau de perçage par rapport à la barre de scellage	À moins de 10 mm
Configuration du couteau de perçage	Disposition dense ; applicable aux grandes et petites cellules
Alignement de la tête de scellage	Les têtes de scellage supérieure et inférieure incluent une fonction de correction automatique
Placement du bord de scellage	Distance du bord scellé au bord du boîtier d'emballage de la cellule : pas plus de 0,5 mm
Capacité de vide	-95 kPa ou plus
Pompe à vide	Fournie par le client
Indication de panne	Fonction d'affichage des erreurs sur écran tactile
Opération de configuration	Fonction manuelle pour le réglage de l'équipement
Matériau du cadre	Alliage d'aluminium
Finition de surface	Tôle avec peinture gris-blanc cuite ; pièces usinées avec traitement antirouille