

Machine De Scellage Supérieur Pour L'emballage De Batteries Lithium En Sachet (Pouch)

Numéro d'article: RB24



Introduction

La machine de scellage supérieur et latéral pour batteries lithium en sachet offre une température, une pression et une durée réglables, avec des têtes chauffantes en cuivre pour des scellages propres et constants sur film aluminium-plastique dans les flux de travail de fabrication de cellules en laboratoire.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Scellage supérieur de batterie lithium en sachet	Scelle le bord supérieur des cellules en sachet, y compris le format de scellage supérieur déclaré avec sac à gaz sur la configuration 200 mm.	Combine la chaleur et la pression pneumatique pour fusionner le film aluminium-plastique au niveau du bord de cellule aligné.
Scellage latéral de batterie lithium en sachet	Scelle les bords latéraux des cellules en sachet selon la spécification de scellage latéral applicable de la configuration 200 mm.	Produit une marque de scellage plate et uniforme sans nécessiter de changement de matrice de scellage supérieur/latéral séparé.
Assemblage de cellules de batterie en laboratoire	Prend en charge les étapes de scellage manuel dans la fabrication de cellules en laboratoire après qu'un opérateur a positionné la cellule sous les têtes de scellage.	L'activation par pédale donne à l'opérateur un contrôle direct du cycle de scellage.
Développement de processus R&D batterie	Prend en charge le réglage de la température, de la pression, du temps de scellage, de la position du bord et de la largeur de scellage pour des processus d'emballage définis.	Permet de définir les paramètres de processus en fonction du film aluminium-plastique et des exigences du bord du sachet.
Emballage en film aluminium-plastique	Applique de la chaleur via des têtes de scellage en cuivre afin que le film ramollisse vers un état quasi fondu avant la fusion par pression.	Utilise la conduction thermique directe à l'interface d'emballage pour l'opération de pressage thermique.
Gestion de formats de cellules en sachet variables	S'adapte aux différentes spécifications de produits de batterie avec un réglage simple.	Permet un travail de scellage supérieur et latéral sans ajuster ou remplacer les têtes de scellage.
Traitement de largeur de scellage contrôlée	Prend en charge la largeur de scellage standard de 5 mm $\pm$ 0,4 et des largeurs sélectionnables de 2 à 10 mm, avec d'autres largeurs disponibles par remplacement du couteau de scellage.	Aligne le profil de scellage avec la conception spécifiée du bord du sachet.
Scellage de laboratoire haute fréquence	Fonctionne à une vitesse de travail pneumatique déclarée d'au moins 400 cycles par heure.	Prend en charge une activité de scellage répétée où le débit de cycle est une exigence de processus pertinente.

Paramètre	RB24-200	RB24-300
Spécification applicable	Scellage latéral $\leq$ 180 mm ; scellage supérieur 180 mm (y compris sac à gaz)	/
Longueur du couteau de scellage	200 mm	300 mm
Largeur du bord du sac à gaz	15~90 mm	15~90 mm
Largeur de scellage	Standard 5 mm $\pm$ 0,4 (2~10 mm sélectionnable) ; remplacer le couteau de scellage pour d'autres largeurs	Standard 5 mm $\pm$ 0,4 (2~10 mm sélectionnable) ; remplacer le couteau de scellage pour d'autres largeurs
Épaisseur du bord de scellage latéral	60~300 μ m (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)	60~300 μ m (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)
Épaisseur du bord de scellage de la languette supérieure	200~700 μ m (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)	200~700 μ m (selon l'épaisseur du film aluminium-plastique)

Paramètre	RB24-200	RB24-300
Température de thermoscellage	Température ambiante □ 250°C (température réglée librement)	Température ambiante □ 250°C (température réglée librement)
Précision du contrôle de température	± 2°C	± 2°C
Distance du corps principal au bord de thermoscellage	1~5±0,4 mm réglable	1~5±0,4 mm réglable
Temps de scellage	Standard 2S-3S (0-99s réglable)	Standard 2S-3S (0-99s réglable)
Précision de l'épaisseur de scellage	Différence d'épaisseur à deux points de scellage quelconques <15 μm	Différence d'épaisseur à deux points de scellage quelconques <15 μm
Air comprimé	5 □ 7 kg/cm²	5 □ 8 kg/cm²
Vitesse de travail pneumatique	≥400 cycles/heure	≥400 cycles/heure
Alimentation	AC220V/50Hz	AC220V/50Hz
Puissance	1KW	0,5KW
Dimensions hors tout	L430 x l330 x H480 mm	L500 x l430 x H480 mm
Poids de l'équipement	35 kg	50 kg
Protection de sécurité	Dispositif de protection fourni pour éviter les brûlures à haute température	Dispositif de protection fourni pour éviter les brûlures à haute température
Support de matériau	Table de chargement de matériau fournie	Table de chargement de matériau fournie
Fonctions de fonctionnement	Fonctions de fonctionnement automatique et manuel	Fonctions de fonctionnement automatique et manuel
Accès à la maintenance	Nettoyage et remplacement du moule en cuivre pratiques	Nettoyage et remplacement du moule en cuivre pratiques