

200-Мм Роторная Машина Для Термосварки Верхней И Боковой Сторон Пакетных Ячеек

Артикул: RB20



Введение

200-мм роторная машина для термосварки верхней и боковой сторон пакетных ячеек обеспечивает независимо регулируемые температуру, время, давление и ход штока для стабильной герметизации краев квадратных литиевых аккумуляторов в производстве и исследованиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР литий-ионных пакетных ячеек	Запечатывает верхнюю и боковую кромки квадратных пакетных ячеек при лабораторном изготовлении ячеек и оценке процессов.	Независимо регулируемые температура, время, давление и ход штока поддерживают контролируемое исследование условий термосварки.
Пилотное производство пакетных ячеек	Поддерживает повторяющиеся циклы сварки кромок при переходе процесса производства пакетных ячеек от разработки к пилотной линии.	Роторная четырехпозиционная обработка обеспечивает загрузку, автоматическую сварку и извлечение в организованной последовательности.
Верхняя сварка квадратных пакетных ячеек	Создает мягкое уплотнение верхней кромки с помощью сварочной планки шириной 3,5 мм, оснащенной блоком предварительного нагрева контактов.	Специализированная конфигурация верхней сварки отвечает требованиям к упаковке верхней кромки пакетных ячеек.
Боковая сварка квадратных пакетных ячеек	Выполняет жесткую сварку боковой кромки с помощью сварочной планки шириной 6 мм для продукции, определяемой пользователем.	Раздельные регулировки температуры, времени, давления и хода штока для бокового шва обеспечивают технологический контроль.
Разработка параметров процесса аккумулятора	Позволяет командам оценивать время выдержки при сварке и температурные настройки для операций верхней и боковой упаковки.	Температура регулируется до 250°C, а время сварки — от 0 до 99,9 секунд для каждой операции.
Рабочие станции сборки ячеек	Интегрируется в рабочие процессы сборки пакетных ячеек после размещения аккумулятора в лотке 200 x 200 мм.	Автоматическая передача из роторного лотка в положение сварки сокращает ручные перемещения во время активного этапа сварки.
Повторяющаяся производственная сварка	Обрабатывает операции, зависящие от процесса, со скоростью до 500 циклов в час.	Автоматизированный цикл и одновременная верхняя/боковая сварка поддерживают более высокую пропускную способность упаковки краев пакетных ячеек там, где позволяют условия процесса.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	RB20
Функция	Термосварка верхних и боковых кромок квадратных литиевых аккумуляторных ячеек пакетного типа
Рабочий процесс	Загрузка аккумулятора в лоток; нажатие левой и правой передних кнопок управления; машина автоматически перемещает аккумулятор на роторном столе в положение сварки; нижняя и верхняя сварочные планки сваривают края аккумулятора; после заданного времени выдержки под давлением сварочные планки возвращаются в исходное положение; извлечение ранее запечатанного аккумулятора во время перемещения следующего
Роторная структура	Четырехпозиционная роторная структура
Конфигурация сварочной головки	Две группы сварочных головок

Параметр	Спецификация
Верхняя и боковая сварка	Верхняя и боковая сварка могут выполняться одновременно для квадратных пакетных аккумуляторов
Процесс мягкой и жесткой сварки	Достигается за счет свободной замены сварочных планок
Электропитание	220 В переменного тока / 50 Гц
Общая мощность	2,3 кВт
Мощность нагревательного элемента	500 Вт на планку
Требования к сжатому воздуху	$\geq 0,6$ МПа
Спецификация лотка для аккумулятора	200 x 200 мм
Совместимая толщина аккумулятора	≤ 15 мм
Длина сварочной планки	250 мм
Верхняя сварочная планка	Мягкое уплотнение шириной 3,5 мм с блоком предварительного нагрева контактов
Боковая сварочная планка	Жесткое уплотнение шириной 6 мм; пользователь предоставляет ширину сварки для приемки продукции
Температура верхней сварки	От температуры окружающей среды до 250°C, регулируется отдельно
Температура боковой сварки	От температуры окружающей среды до 250°C, регулируется отдельно
Максимальная температура термосварки	$< 250^\circ\text{C}$, регулируемая
Время верхней сварки	0–99,9 секунд, регулируется отдельно
Время боковой сварки	0–99,9 секунд, регулируется отдельно
Давление верхней сварки	Регулируемое
Давление боковой сварки	Регулируемое
Ход верхнего цилиндра	Регулируемый
Ход бокового цилиндра	Регулируемый
Скорость термосварки	≤ 500 циклов/час; фактическая скорость зависит от параметров процесса
Система управления	Сенсорный дисплей и управление ПЛК
Работа с пустым лотком	Соответствующие верхние и нижние сварочные планки не выполняют сварку, если в лотке нет аккумулятора
Устройство безопасности	Передняя защитная световая завеса; машина немедленно сбрасывается при доступе тела в рабочую зону во время работы
Вес оборудования	Прибл. 330 кг
Габаритные размеры	860 x 860 x 1650 мм
Цвет покрытия	Компьютерный белый