

Машина Для Термосварки Верхней И Боковой Сторон Пакетных Аккумуляторов (200 Мм)

Артикул: RB23



Введение

Машина для термосварки верхней и боковой сторон пакетных аккумуляторов шириной 200 мм обеспечивает регулируемый медный нагрев, точный контроль температуры и пневматическое давление для создания равномерных швов на алюминиево-пластиковой пленке при производстве литиевых аккумуляторов, в исследовательских лабораториях и на пилотных линиях сборки ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Верхняя сварка литий-ионных пакетных ячеек	Сваривает верхний край алюминиево-пластиковых ламинированных пакетных ячеек, включая верхние швы с воздушным мешком в пределах указанного размера.	Создает компрессионно-сварной верхний шов с контролируемым нагревом, давлением и временем.
Боковая сварка пакетных ячеек	Обрабатывает боковые края литиевых аккумуляторов пакетного типа после размещения электродного стека или компонентов ячейки.	Поддерживает стабильную геометрию бокового края без замены сварочной головки.
Сборка ячеек в НИОКР	Поддерживает лабораторное изготовление пакетных ячеек, где исследователям необходимо регулировать тепловые условия, давление и длительность сварки для оценки процесса.	Позволяет контролировать изменение параметров с компактного настольного рабочего места.
Пилотное производство аккумуляторов	Выполняет повторяемые операции сварки для пробных партий и предпроизводственных рабочих процессов пакетных ячеек.	Обеспечивает рабочую скорость не менее 400 циклов в час для эффективной повторяющейся обработки.
Разработка упаковки из алюминиево-пластиковой пленки	Оценивает поведение сварки упаковочных пленок с различной толщиной и конфигурацией пакетов.	Регулируемые температура, давление, время и положение края шва поддерживают разработку процесса.
Обучение процессу упаковки ячеек	Обеспечивает четкую последовательность ручной загрузки и работы ножного переключателя для контролируемого обучения операторов.	Помогает пользователям изучить правильное выравнивание ячеек, включение сварочной головки и безопасное извлечение деталей.
Обработка пакетных ячеек разных размеров	Адаптируется к различным спецификациям аккумуляторов с помощью простой регулировки, а не плановой замены сварочной головки.	Снижает усилия по настройке при обработке пакетных ячеек различных размеров.

Параметр	Вариант RB23 (длина шва 200 мм)	Вариант RB23 (длина шва 300 мм)
Применимая спецификация	Боковой шов ≤ 180 мм; верхний шов 180 мм (включая воздушный мешок)	/
Длина сварочного ножа	200 мм	300 мм
Ширина края воздушного мешка	15–90 мм	15–90 мм
Ширина шва	Стандарт 5 мм $\pm 0,4$; опционально 2–10 мм; сварочный нож можно заменить для другой ширины	Стандарт 5 мм $\pm 0,4$; опционально 2–10 мм; сварочный нож можно заменить для другой ширины

Параметр	Вариант RB23 (длина шва 200 мм)	Вариант RB23 (длина шва 300 мм)
Толщина края бокового шва	60–300 мкм (в зависимости от толщины алюминиево-пластиковой пленки)	60–300 мкм (в зависимости от толщины алюминиево-пластиковой пленки)
Толщина края верхнего шва с язычком	200–700 мкм (в зависимости от толщины алюминиево-пластиковой пленки)	200–700 мкм (в зависимости от толщины алюминиево-пластиковой пленки)
Температура термосварки	Комнатная температура ± 250°C (свободно настраиваемая)	Комнатная температура ± 250°C (свободно настраиваемая)
Точность контроля температуры	± 2°C	± 2°C
Расстояние от корпуса ячейки до края шва	1~5 ±0,4 мм (регулируемое)	1~5 ±0,4 мм (регулируемое)
Время сварки	Стандарт 2–3 с; 0–99 с (регулируемое)	Стандарт 2–3 с; 0–99 с (регулируемое)
Точность толщины шва	Разница в толщине шва в любых двух точках <15 мкм	Разница в толщине шва в любых двух точках <15 мкм
Сжатый воздух	5 ± 7 кг/см²	5 ± 8 кг/см²
Пневматическая рабочая скорость	≥400 циклов/час	≥400 циклов/час
Электропитание	AC220В/50Гц	AC220В/50Гц
Мощность	1 кВт	0,5 кВт
Габаритные размеры	Д430 x Ш330 x В480 мм	Д500 x Ш430 x В480 мм
Вес оборудования	35 кг	50 кг
Защита	Предусмотрено защитное устройство для предотвращения ожогов от высоких температур	Предусмотрено защитное устройство для предотвращения ожогов от высоких температур
Поддержка материала	Предусмотрен стол для загрузки материала	Предусмотрен стол для загрузки материала
Функции управления	Функции автоматического и ручного управления	Функции автоматического и ручного управления
Очистка и обслуживание	Удобство очистки и замены медных форм	Удобство очистки и замены медных форм
Принцип нагрева	Трубка сопротивления передает тепло на медную сварочную головку; теплопроводность воздействует на алюминиево-пластиковую пленку под давлением для завершения компрессионной сварки	Трубка сопротивления передает тепло на медную сварочную головку; теплопроводность воздействует на алюминиево-пластиковую пленку под давлением для завершения компрессионной сварки
Привод и направляющие	Верхняя головка с приводом от цилиндра и двумя втулками линейных направляющих	Верхняя головка с приводом от цилиндра и двумя втулками линейных направляющих
Конструкция рамы	Рама из алюминиевого профиля с геометрически спроектированной конструкцией из листового металла	Рама из алюминиевого профиля с геометрически спроектированной конструкцией из листового металла