

Горизонтальная Машина Для Горячего Прессования И Формовки Литий-Ионных Аккумуляторов Пакетного Типа

Артикул: RB36



Введение

Оборудование для горизонтальной горячей формовки литий-ионных аккумуляторов пакетного типа сочетает в себе 32-точечный зажим, возможность заряда-разряда током 6А, контролируемый нагрев и пневматическое давление для эффективной, плоской и стабильной активации ячеек, сокращая объем ручных операций и производственные циклы.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство полимерных литиевых аккумуляторов	Выполняет этап горячего прессования для полимерных литиевых аккумуляторов после первичной формовки ячейки.	Объединяет нагрев, сжатие и активацию ячеек в одном специализированном процессе.
Формовка пакетных ячеек с одним язычком	Обрабатывает литий-ионные пакетные ячейки с одним выводом электрода и заданной геометрией язычка.	Подходит для длины язычка от 18 до 25 мм, ширины до 25 мм и расстояния между язычками не менее 10 мм.
Активация пакетных ячеек	Подает подходящий слабый ток на выводы электродов для активации активных материалов внутри первично сформированного аккумулятора.	Поддерживает ток заряда-разряда до 6А во время операции формовки.
Склеивание сепаратора с электродом	Использует тепло и давление для плавления связующего покрытия на сепараторе и плотного соединения с материалами положительного и отрицательного электродов.	Помогает установить прямой, плотный контакт между листами электродов и материалами сепаратора.
Формовка ячейки после сборки	Зажимает ячейки между нагретыми пластинами для придания более аккуратного внешнего вида и уменьшения толщины.	Создает более компактную пакетную ячейку с повышенной механической прочностью.
Поддержка процесса дегазации и герметизации	Поддерживает горячее прессование до или во время последовательности процессов, включающих дегазацию и герметизацию пакетных ячеек.	Помогает сделать аккумулятор более плоским после дегазации и герметизации.
Сокращение производственного цикла	Заменяет отдельный этап запекания и формовки в существующем процессе.	Сокращает время формовки, уменьшает производственный цикл и снижает требования к ручному труду.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	RB36
Варианты конструкции	В семействе продуктов доступны горизонтальные и вертикальные исполнения.
Поставляемая конфигурация	Горизонтальная конструкция.
Назначение	Процесс формовки литий-ионных аккумуляторов пакетного типа с одним язычком.
Метод формовки	Нагретые алюминиевые пластины зажимают ячейку; используется быстрая теплопроводность.
Загрузка и зажим ячеек	Размещение ячейки между прижимными пластинами; зажим осуществляется пневматическими цилиндрами.
Рабочие точки	32 точки на устройство.
Конфигурация оснастки	Одна группа оснастки.

Параметр	Спецификация
Максимальный ток заряда-разряда	6А
Габариты оборудования	Приблизительно 1650 x 700 x 1800 мм (длина x ширина x высота).
Вес оборудования	Приблизительно 500 кг.
Цвет оборудования	Компьютерный белый или цвет по выбору заказчика.
Требования к сжатому воздуху	Воздух должен быть осушенным, отфильтрованным и стабилизированным. Давление на выходе более 5,0–7,0 кгс/см ² (0,5–0,7 МПа).
Рабочее давление воздуха	5,0–7,0 кгс/см ² (0,5–0,7 МПа).
Электропитание	AC220В/380В/50Гц/60Гц.
Номинальная мощность	Приблизительно 5 кВт, без учета силового шкафа; зависит от конкретного устройства.
Температурный диапазон	От комнатной до 90°C.
Точность температуры	Плюс-минус 3°C.
Время начального нагрева	30 минут или менее, целевая температура: 80°C.
Метод нагрева	Силиконовая нагревательная пластина.
Диапазон давления	300–1800 кг.
Точность давления	Плюс-минус 20 кг.

Применимые размеры пакетной ячейки	Требование
Длина, L1	80–150 мм
Ширина, W1	80–100 мм
Толщина, T	4–12 мм
Длина язычка, S	18–25 мм
Минимальное расстояние между язычками, W2	Не менее 10 мм
Ширина язычка, W4	25 мм или менее