

Ручной Станок Для Горячего Прессования И Формовки Аккумуляторных Ячеек

Артикул: RB07



введение

Ручной станок для горячего прессования и формовки аккумуляторных ячеек обеспечивает регулируемое давление 1Т и нагрев до 250°C для достижения стабильной толщины намотанных ячеек, уменьшения эффекта пружинения, более безопасной вставки в корпус и надежного производства литиевых батарей.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Финишная обработка намотанных литий-ионных ячеек	Термическое выравнивание намотанных ячеек после намотки и перед их помещением в корпус.	Обеспечивает более стабильную толщину готовой ячейки и облегчает вставку в корпус.
Разработка процессов на пилотной линии	Оценка комбинаций температуры, давления и времени прессования при разработке техпроцесса ячейки.	Регулируемые условия формовки поддерживают практическую оптимизацию параметров.
Контроль стабильности толщины ячейки	Применение контролируемого давления плит на намотанную ячейку для стабилизации ее внешнего профиля.	Помогает уменьшить разброс толщины среди готовых ячеек.
Уменьшение эффекта пружинения ячейки	Нагрев и сжатие намотанных ячеек для их стабильного формирования при заданных температурных и барических условиях.	Снижает эластичность ячейки, которая может усложнить последующие операции сборки.
Подготовка к вставке в корпус	Кондиционирование намотанных ячеек перед установкой в корпус в производственных процессах.	Помогает снизить риск короткого замыкания при загрузке ячеек.
Лабораторные исследования и разработки аккумуляторов	Проведение контролируемых испытаний горячего выравнивания для форматов намотанных ячеек в исследовательских целях.	Компактная однопозиционная конструкция предоставляет специализированный инструмент без больших габаритов.
Мелкосерийное производство ячеек	Использование автоматического или полуавтоматического режима для повторяющейся термической формовки отдельных ячеек.	Повышает удобство эксплуатации при сохранении ручного функционала для настроек.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	RB07
Тип оборудования	Ручной станок для горячего прессования и формовки аккумуляторных ячеек
Основное применение	Горячее выравнивание и формовка намотанных ячеек после намотки, перед вставкой в корпус
Принцип работы	Контроллер температуры и термopа управляют нагревательными элементами для передачи тепла к шаблонам; цилиндр прижимает верхний и нижний шаблоны к ячейке для ее стабильной формовки под давлением и температурой
Электропитание	AC220В/50Гц
Мощность	1.5 кВт
Источник воздуха	0.5 МПа □ 0.8 МПа
Площадь горячего прессования	200x200 мм

Параметр	Спецификация
Давление	1Т, регулируемое
Регулировка давления	Давление верхнего и нижнего рабочих столов регулируется через клапан
Точность контроля температуры	±2°C
Температура нагрева	От комнатной до 250°C, регулируемая
Индикация температуры	ЖК-дисплей текущего и заданного значений
Настройка температуры	Регулируется кнопками на панели контроллера
Время горячего прессования	Регулируемое
Параллельность плит	В пределах 0,05
Конфигурация станции	Одна станция
Нагрев / Конструкция плит	Нагревательные трубки передают тепло к шаблонам; поверхности стола из высококачественного материала с хорошей теплопередачей
Привод	Верхний шаблон горячего прессования с цилиндрическим приводом
Режимы управления	Автоматический и полуавтоматический; ручная функция для настройки
Устройство безопасности	Защитная световая завеса
Функция сигнализации	Сигнализация о неисправности температурного режима
Вес оборудования	Приблизительно 80 кг
Габаритные размеры	Д350xШ320xВ550 мм
Дизайн экстерьера	Геометрический дизайн из листового металла