

Машина Для Термосварки Верхней И Боковых Сторон Пакетных Аккумуляторов (Pouch Cell) Для Сборки Литиевых Батарей

Артикул: CC06



Введение

Эта прецизионная машина для термосварки верхней и боковых сторон пакетных аккумуляторов обеспечивает равномерное термическое соединение алюминиевых ламинированных пленок. Благодаря системе выравнивания с двойными линейными направляющими, настраиваемым сварочным матрицам и цифровому регулированию температуры, она гарантирует герметичность швов для научно-исследовательских линий по производству литиевых аккумуляторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР литий-ионных пакетных аккумуляторов	Сварка боковых кромок и верхних швов с выступающими выводами на прототипах ячеек при лабораторной сборке.	Обеспечивает герметичную упаковку без пузырей с равномерным потоком полимера вокруг никелевых и медных выводов.
Производство твердотельных аккумуляторов	Термическая герметизация твердотельных электролитных ячеек пакетного типа, требующих точного контроля давления и температуры.	Предотвращает механическое повреждение хрупких твердых электролитных сепараторов за счет сбалансированного параллельного зажима матриц.
Сварка газовых мешков на пилотных линиях	Сварка кромок ячеек перед формовкой, включая временные камеры для сбора газа.	Подходит для газовых мешков шириной от 15 до 90 мм без необходимости перенастройки оборудования.
Корпуса суперконденсаторов	Герметизация корпусов из алюминиево-пластиковой пленки для высокоскоростных электрических двухслойных конденсаторов (EDLC).	Обеспечивает высокую скорость цикла (≥ 400 циклов/час) при сохранении барьерных свойств против влаги и электролита.
Тестирование упаковочных материалов для аккумуляторов	Оценка прочности соединения, поведения при плавлении и пределов термической деградации новых многослойных ламинированных пленок.	Цифровое управление выдержкой и температурой позволяет систематически оптимизировать параметры сварки.

Академические исследования материалов	Подготовка пользовательских электрохимических тестовых ячеек для университетов, изучающих новые составы катодов, анодов и гелевых полимеров.	Компактный настольный формат с подключением к однофазной сети по принципу «plug-and-play».
Параметр спецификации	CC06-200	CC06-300
Длина сварочного лезвия	200 мм	300 мм
Применимые размеры ячеек	Боковой шов ≤ 190 мм, верхний шов 190 мм (включая газовый мешок)	Подходит для ячеек большего формата до 290 мм
Диапазон ширины края газового мешка	15-90 мм	15-90 мм

Параметр спецификации	CC06-200	CC06-300
Стандартная ширина шва	5 мм ± 0,4 мм (2-10 мм опционально/на заказ)	5 мм ± 0,4 мм (2-10 мм опционально/на заказ)
Диапазон толщины боковой сварки	60-300 мкм (зависит от пленки)	60-300 мкм (зависит от пленки)
Диапазон толщины сварки верхних выводов	200-700 мкм (зависит от пленки)	200-700 мкм (зависит от пленки)
Диапазон температуры нагрева	От комнатной до 250°C (свободно настраиваемая)	От комнатной до 250°C (свободно настраиваемая)
Точность контроля температуры	± 2°C	± 2°C
Расстояние от корпуса ячейки до края шва	1-5 мм ± 0,4 мм (регулируемое)	1-5 мм ± 0,4 мм (регулируемое)
Диапазон времени выдержки при сварке	Стандартно 2-3 с (0-99 с регулируемое)	Стандартно 2-3 с (0-99 с регулируемое)
Равномерность толщины шва	Разница между любыми двумя точками < 15 мкм	Разница между любыми двумя точками < 15 мкм
Требования к сжатому воздуху	5-7 кг/см² (0,5-0,7 МПа)	5-8 кг/см² (0,5-0,8 МПа)
Производительность	≥ 400 циклов/час	≥ 400 циклов/час
Режимы работы	Ручной и автоматический (ножной переключатель)	Ручной и автоматический (ножной переключатель)
Электропитание	АС 220 В / 50 Гц	АС 220 В / 50 Гц
Потребляемая мощность	1,0 кВт	0,5 кВт
Внешние размеры (Д × Ш × В)	430 × 330 × 480 мм	500 × 430 × 480 мм
Вес нетто	35 кг	50 кг
Безопасность и эксплуатация	Защитная крышка от ожогов, подающая платформа, легко очищаемые съемные медные матрицы	Защитная крышка от ожогов, подающая платформа, легко очищаемые съемные медные матрицы