

Роторный Горячий И Холодный Пресс Для Литий-Ионных Аккумуляторов Пакетного Типа

Артикул: RB17



введение

Роторный горячий и холодный пресс для литий-ионных аккумуляторов пакетного типа обеспечивает высокопроизводительное термоформование, точный контроль толщины, регулируемое усилие прессования до 5 тонн и надежную автоматизацию на трех станциях для требовательных производственных линий, где необходимы контролируемая выдержка, выравнивание плит и воспроизводимая обработка материалов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Термоформование пакетных литий-ионных ячеек	Применяет контролируемое давление плит и регулируемую температуру во время этапа термоформования.	Температура горячего прессования от комнатной до 260°C с точностью контроля $\pm 3^\circ$.
Холодное прессование пакетных литий-ионных ячеек	Выполняет этап холодного прессования при комнатной температуре после горячего прессования в роторном цикле.	Сочетает горячее и холодное прессование в определенной трехпозиционной последовательности.
Обработка плоскостности по толщине	Обрабатывает ячейки, где две плоскости в направлении толщины требуют высокой плоскостности и параллельности.	Параллельность верхней и нижней плит составляет $\pm 0,025$ мм.
Производство пакетных ячеек среднего класса	Поддерживает изготовление изделий среднего класса с заданными требованиями к размерам.	Обработка изделий длиной 10-350 мм, шириной 5-250 мм и высотой 2-15 мм.
Производство пакетных ячеек высокого класса	Поддерживает обработку высококачественных изделий, требующих высокой точности между плоскостями по толщине.	Регулируемое давление верхней плиты до 5 тонн поддерживает заданную операцию прессования.
Линии непрерывного прессования ячеек	Использует станции загрузки, горячего прессования, холодного прессования и выгрузки в роторном цикле.	Номинальная производительность 300-600 штук в зависимости от размеров изделия.
Разработка процессов для пакетных ячеек	Обеспечивает регулируемую температуру, время выдержки под давлением и давление верхней плиты.	Время выдержки регулируется от 0 до 999 секунд, горячее прессование включает настройки компенсации.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	RB17
Применение оборудования	Процесс термоформования и холодного прессования для пакетных литий-ионных ячеек
Технологические станции	Загрузка - горячее прессование - холодное прессование (комнатная температура) - выгрузка
Привод поворотного стола	Кулачковый делитель с моторным приводом
Электропитание	220 В / 50 Гц
Установленная мощность	7,5 кВт
Требования к сжатому воздуху	$\geq 0,8$ МПа, 15 л/мин

Параметр	Спецификация
Вес оборудования	Около 1,0 т
Требуемая несущая способность пола	>1 т/м²
Габариты оборудования, Д × Ш × В	Около 1500*1400*1600 мм
Прозрачный ПП материал	Предоставляется заказчиком
Размеры изделия, Д × Ш × В	В пределах (10-350) × (5-250) × (2-15) мм
Производительность	300-600 шт. (в зависимости от размера изделия)
Точность индексации	±0,05~0,1 мм
Применимая толщина ячейки	0-15 мм
Максимальное усилие цилиндра	Около 5 т
Давление верхней плиты	5 т, регулируемое
Время выдержки под давлением	0-999 секунд, регулируемое
Температура горячего прессования	От комнатной до 260°C, регулируемая; настройка компенсации; точность контроля ±3°
Температура холодного прессования	5-20°C
Охладитель (чиллер)	В комплект не входит; может быть приобретен отдельно при необходимости
Параллельность верхней и нижней плит	±0,025 мм
Условие проверки параллельности	При давлении 1 тонна и рабочей температуре отпечаток на трехслойной копировальной бумаге должен быть равномерным
Размеры верхней и нижней плит	350*350 мм