

Роторная Машина Для Вторичного Вакуумного Запечатывания Полимерных Литиевых Аккумуляторов

Артикул: RB39



Введение

Роторная машина для вторичного вакуумного запечатывания полимерных литиевых аккумуляторов, сочетающая в себе попеременную обработку с двумя зажимами, точное позиционирование, контролируемое термосваривание, сбор электролита и возможность создания вакуума -95 кПа с регулируемым временем цикла и сенсорной индикацией неисправностей.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Вторичное запечатывание полимерных литиевых аккумуляторов	Выполняет указанную последовательность вакуумирования, прокола газового мешка и финального термосваривания для упаковки полимерных литиевых аккумуляторов.	Интегрирует необходимые этапы процесса в одну контролируемую операцию вакуумного запечатывания.
Обработка на пилотных линиях пакетных ячеек	Поддерживает повторяющуюся загрузку, вакуумное запечатывание и выгрузку пакетных ячеек в пределах максимального указанного размера.	Двойные зажимы позволяют подготовить следующую ячейку, пока другая находится в зоне запечатывания.
Упаковка в исследовательских лабораториях	Обеспечивает регулируемую температуру и время запечатывания для лабораторных процессов, требующих смены настроек и возможности ручной корректировки.	Функция ручного управления и регулируемые рабочие параметры облегчают настройку оборудования в процессе работы.
Производство аккумуляторов смешанных форматов	Работает с ячейками разных размеров в указанных пределах и использует пружинно-цилиндрическое сжатие для частой смены типов ячеек.	Система сжатия предназначена для поддержания плоскостности вакуумированных ячеек при частой смене продукта.
Вакуумная упаковка ячеек с электролитом	Использует встроенный слот для сбора электролита в поворотном столе и фильтруемые вакуумные трубопроводы в процессе вакуумной упаковки.	Помогает собирать электролит и защищать вакуумную систему от его обратного попадания.
Контролируемое размещение края шва	Применяет автоматическую коррекцию сварочной головки для операций упаковки, где важно положение шва относительно края пакета.	Поддерживает заданное расстояние от края шва до края корпуса упаковки ячейки не более 0,5 мм.
Настройка производственного оборудования и обработка неисправностей	Предоставляет отображение ошибок на сенсорном экране и функции ручного управления для настройки и контроля операций.	Дает операторам прямой доступ к информации о неисправностях и функциям ручной настройки непосредственно на оборудовании.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	RB39
Применение оборудования	Процесс вакуумной упаковки полимерных литиевых аккумуляторов
Конфигурация рабочей станции	Двухпозиционный поворотный стол с попеременными зажимами
Точность позиционирования поворотного стола	+/-0,05 мм
Движение поворотного стола	180 градусов за цикл нажатия кнопки пуска

Параметр	Спецификация
Контроль скорости поворотного стола	Управление с помощью частотно-регулируемого привода; скорость стола регулируется в зависимости от условий использования
Диапазон рабочих температур сварочной головки	От комнатной температуры до 250°C
Точность контроля температуры	+/-2°C
Время запечатывания сварочной головки	Регулируемое, 1-99 секунд
Точность времени	+/-0,1 секунды
Ширина верхней и нижней медных термосварочных головок	6 мм; настраивается в соответствии с требованиями пользователя
Максимальный размер запечатываемой ячейки	350 (Д) x 140 (Ш) x 12 (Т) мм
Метод вакуумного сжатия ячейки	Комбинированное пружинно-цилиндрическое сжатие
Функция поворотного стола для электролита	Встроенный слот для сбора электролита; легко очищается и восстанавливает электролит
Защита вакуумного трубопровода	Устройство фильтрации электролита в вакуумном трубопроводе для предотвращения попадания электролита в вакуумную систему и коррозии
Конструкция верхней сварочной планки	Пневматическая цилиндрическая двойная рычажная структура для параллельного движения
Расстояние от ножа для прокола до сварочной планки	В пределах 10 мм
Конфигурация ножа для прокола	Плотное расположение; применимо для больших и малых ячеек
Выравнивание сварочной головки	Верхняя и нижняя сварочные головки включают функцию автоматической коррекции
Размещение края шва	Расстояние от запечатанного края до края корпуса упаковки ячейки: не более 0,5 мм
Вакуумная способность	-95 кПа или выше
Вакуумный насос	Поставляется заказчиком
Индикация неисправностей	Функция отображения ошибок на сенсорном экране
Настройка операции	Функция ручного управления для регулировки оборудования
Материал рамы	Алюминиевый сплав
Отделка поверхности	Листовой металл с серо-белой краской горячей сушки; обработанные детали с антикоррозийной обработкой