

Сервоприводная Машина Для Верхней И Боковой Герметизации Полимерных Аккумуляторов, Оборудование Для Термосклеивания Твердотельных Аккумуляторов

Артикул: CC07



введение

Откройте для себя высокоточное сервоприводное оборудование для верхней и боковой герметизации полимерных аккумуляторов, предназначенное для изготовления пакетных (pouch cell) и твердотельных аккумуляторов. Оборудование оснащено программируемым давлением до 250 кг, точным контролем температуры до 300°C и исключительной параллельностью сварочных головок для обеспечения стабильной герметичности.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Герметизация полимерных литий-ионных аккумуляторов	Выполнение герметичного термосклеивания верхнего и боковых краев алюминиевых ламинированных оболочек.	Обеспечивает полную изоляцию от проникновения влаги и предотвращает утечку опасных летучих электролитов.
Герметизация твердотельных аккумуляторов	Склеивание специализированных твердотельных элементов, требующих точного регулирования давления во избежание расслоения внутренних слоев.	Обеспечивает равномерное, щадящее механическое сжатие, сохраняющее хрупкие интерфейсы твердый электролит-электрод.
НИОКР и прототипирование аккумуляторов	Изготовление экспериментальных конструкций с различной толщиной выводов, клеевыми составами и активными материалами.	Быстрая настройка параметров на сенсорном экране позволяет исследователям оперативно оптимизировать время выдержки, нагрев и давление.
Пилотное производство аккумуляторов	Использование в качестве основной станции герметизации на полуавтоматических линиях малой и средней производительности.	Высокая эксплуатационная надежность ($\geq 99,8\%$) maximizes производительность и снижает дорогостоящие потери материалов.
Сборка суперконденсаторов	Герметизация гибких ламинированных корпусов для высокоэнергетических электрохимических конденсаторов.	Обеспечивает надежное соединение краев, способное выдерживать внутренние изменения давления при циклах заряда-разряда.

Упаковка многовыводных элементов	Герметизация мощных аккумуляторных сборок с широкими никелевыми, медными или алюминиевыми выводами.	Превосходная параллельность матриц ($\leq 0,02$ мм) предотвращает повреждение шва в области выводов и образование микроканалов.
----------------------------------	---	--

Категория параметра	Детали спецификации (Модель: CC07)
Применимые размеры элементов	Длина ≤ 200 мм, Ширина ≤ 200 мм (включая газовый мешок); Толщина: 5-25 мм
Стандартная ширина сварочной головки	5 мм (другие размеры по запросу)
Параллельность сварочной головки	$\leq 0,02$ мм
Мощность нагревательного элемента	800 Вт на каждый нагревательный стержень
Диапазон контроля температуры	От комнатной до 300°C (регулируется через сенсорный экран)

Категория параметра	Детали спецификации (Модель: CC07)
Точность контроля температуры	$\pm 3^{\circ}\text{C}$
Диапазон давления герметизации	От 5 кг до 250 кг (программируется через сенсорный экран)
Диапазон времени выдержки	От 0 до 99 секунд (программируется через сенсорный экран)
Производительность	≥ 1 шт./мин (зависит от процесса)
Уровень квалификации продукции	$\geq 99,8\%$ (исключая дефекты материалов, человеческий фактор и внешние процессы)
Уровень отказов оборудования	$\leq 2\%$ (исключая внешние коммуникации и несоответствие сырья)
Требования к подаче воздуха	0,5-0,7 МПа, расход: 100 л/мин
Электропитание	Однофазное AC 220V $\pm 10\%$ / 50 Гц, общая мощность: 2,5 кВт
Габариты оборудования	Прибл. Д 570 мм x Ш 550 мм x В 1320 мм
Вес нетто оборудования	Прибл. 150 кг