

Раздельный Станок Для Термосварки Верхней И Боковой Сторон Пакетных Аккумуляторов

Артикул: RB35



ВВЕДЕНИЕ

Раздельный станок для термосварки верхней и боковой сторон пакетных аккумуляторов обеспечивает регулируемую температуру, давление и время выдержки для создания равномерных швов на алюминиево-пластиковой пленке при исследованиях и пилотном производстве литиевых батарей. Оснащен медными нагревательными головками, возможностью установки в перчаточный бокс и пневматической системой направляющих.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка верхнего края литий-ионных пакетных аккумуляторов	Сваривает верхний край алюминиево-пластиковой упаковки при изготовлении аккумулятора с помощью теплопроводности и контролируемого сжатия.	Создает надежный верхний шов с регулируемой температурой, давлением и временем сварки.
Сварка бокового края литий-ионных пакетных аккумуляторов	Сваривает боковые края аккумулятора с использованием той же системы сварочных головок, что и для верхней сварки.	Поддерживает две важные операции сварки краев без замены пресс-формы или головки.
Исследования батарей в перчаточном боксе	Размещает отдельную секцию термосварки внутри бокса для работы с аккумуляторами в контролируемой среде.	Обеспечивает интеграцию с лабораторными процессами в перчаточных боксах благодаря отдельной конфигурации.
Лаборатории разработки материалов и ячеек	Предоставляет настраиваемый этап сварки для лабораторий, оценивающих различные спецификации аккумуляторов и параметры процесса.	Регулируемое давление и время сварки 0-99 с поддерживают настройку процесса, ориентированную на разработку.
Пилотная сборка пакетных аккумуляторов	Поддерживает повторяющиеся задачи по сварке верха и боков, где операторам требуется простая настройка между различными спецификациями батарей.	Снижает затраты на переналадку, так как разные размеры ячеек не требуют замены сварочных головок.
Проверка процесса упаковки аккумуляторов	Позволяет командам устанавливать и проверять влияние температуры, давления и времени выдержки на итоговый край упаковки.	Отображение текущей температуры и регулируемые параметры улучшают видимость процесса во время испытаний.
Термическое склеивание алюминиево-пластиковой пленки	Применяет тепло от медных головок и силу сжатия для размягчения материала упаковки до состояния плавления для сварки под давлением.	Эффективная теплопередача меди поддерживает энергоэффективную термосварку.
Академическое обучение сборке батарей	Предоставляет понятный метод сварки теплом и давлением для обучения операциям упаковки пакетных аккумуляторов в лабораторных условиях.	Простые настройки контроллера, регулятора и времени делают ключевые переменные сварки доступными.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	RB35
Основное применение	Сварка верхнего и бокового краев литий-ионных пакетных аккумуляторов

Параметр	Спецификация
Метод сварки	Нагревательная трубка сопротивления передает тепло на медные головки; теплопроводность воздействует на пленку под давлением для сварки плавлением
Конфигурация сварки	Верхняя и боковая сварка без замены пресс-формы
Секция термосварки	Раздельного типа; сварочная часть может быть помещена в перчаточный бокс
Температура мягкой сварки верхней формы	Стандартно 180°C
Температура нижней формы	Стандартно 180°C
Регулировка температуры	Температура верхней и нижней головок регулируется кнопками на панели; отображается текущее значение
Регулировка давления сварки	Регулируется с помощью клапана регулировки давления
Метод привода	Пневматический цилиндр для верхней и нижней сварочных головок
Направляющая структура	Две линейные направляющие втулки
Время сварки	Стандартно 2-3 с (регулируется 0-99 с)
Материал сварочной головки	Медь
Совместимость с ячейками	Подходит для батарей различных спецификаций; простая настройка без замены головок
Сжатый воздух	$\geq 5 \text{ кг/см}^2$
Источник питания	АС 220 В / 50 Гц
Мощность	0,5 кВт
Вес оборудования	35 кг
Внешний вид шва	Плоские и равномерные отпечатки; аккуратный вид запечатанного края