

Вакуумная Машина Для Выдержки, Предварительной И Боковой Герметизации Пакетированных И Цилиндрических Аккумуляторов «Два В Одном»

Артикул: RB34



введение

Вакуумная машина для выдержки, предварительной и боковой герметизации, предназначенная для заливки электролита в пакетированные и цилиндрические аккумуляторы, вакуумной термозапайки, с регулируемым давлением, температурой, временем выдержки, ПЛК-управлением с сенсорным экраном и совместимостью с перчаточными боксами для обеспечения стабильных рабочих процессов при сборке лабораторных аккумуляторов и пилотном производстве.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Заливка электролита в пакетированные аккумуляторы	Применяет вакуумирование и контролируемую выдержку после впрыска электролита, чтобы электролит мог более полно контактировать и интегрироваться с пакетом электродов.	Обеспечивает более стабильное поглощение электролита перед герметизацией пакета.
Вакуумная предварительная герметизация пакетированных ячеек	Удаляет остаточный газ из алюминиево-пластиковой упаковки и выполняет пневматическую термозапайку после этапа выдержки.	Сочетает удаление воздуха и герметизацию в контролируемой воспроизводимой операции.
Обработка электролита в цилиндрических аккумуляторах	Поддерживает поглощение электролита в процессе заполнения цилиндрических ячеек, где требуются контролируемые вакуумные условия.	Помогает улучшить стабильность процесса при лабораторной подготовке ячеек.
Исследования и разработки литиевых аккумуляторов	Предоставляет регулируемые параметры температуры, давления, вакуума и времени выдержки для экспериментальных форматов ячеек и оптимизации процессов.	Позволяет проводить контролируемое сравнение условий герметизации и выдержки электролита.
Сборка аккумуляторов в перчаточном боксе	Раздельная конструкция устройства и блока управления позволяет основному оборудованию работать внутри перчаточного бокса, используя рабочий газ бокса в качестве источника питания цилиндров.	Поддерживает совместимость с рабочими процессами сборки в контролируемой атмосфере.
Пилотное производство аккумуляторов	Может быть размещено на производственной линии и управляться через сенсорный экран ПЛК для повторяющихся циклов предварительной герметизации.	Предоставляет компактное, регулируемое оборудование для масштабирования и валидации процессов.
Академические и передовые исследования материалов	Поддерживает исследования по изготовлению аккумуляторов в университетских и материаловедческих лабораториях, требующих гибких параметров подготовки ячеек.	Предлагает практическую платформу для воспроизводимых исследовательских процедур.

Параметр	Спецификация
Номер модели продукта	RB34

Параметр	Спецификация
Функция продукта	Вакуумная выдержка электролита, вакуумирование и термозапайка для пакетированных аккумуляторов; поддержка поглощения электролита для пакетированных и цилиндрических аккумуляторов
Материал запаечной головки	Латунь
Температура запаечной головки	От комнатной до 250°C, регулируемая
Точность контроля температуры	±2°C
Давление термозапайки	0-8 кг/см², регулируемое
Время термозапайки	0-99 секунд, регулируемое
Ширина края запайки	5 мм; другие размеры могут быть изготовлены на заказ
Длина запаечного ножа	200 мм
Параллельность запаечных головок	При использовании трехслойной копировальной бумаги, давлении воздуха 0,6 МПа и температуре 200°C, полученный шов однороден
Расход воздуха	Приблизительно 0,2 л сжатого газа на одну запайку
Пневматическая рабочая скорость	≥180 циклов/ч
Нагревательный элемент	Нагревательная трубка 250 Вт
Потребляемая мощность нагрева	Приблизительно 0,5 кВт во время нагрева
Электропитание	220 В / 50 Гц
Источник сжатого воздуха	0,4-0,6 МПа
Требования к газу в перчаточном боксе	При использовании внутри бокса источник питания цилиндров должен использовать тот же рабочий газ, что и внутри бокса
Уровень вакуума	Может достигать выше -95 кПа; вакуумный насос поставляется покупателем
Время выдержки	0-9999 секунд, регулируемое
Давление выдержки	Регулируемое
Материал камеры	Алюминиевый сплав
Свойства камеры	Коррозионностойкая и структурно прочная
Размеры основного блока	Д510 мм × Ш360 мм × В640 мм
Размеры блока управления	Д450 мм × Ш400 мм × В260 мм
Вес	Приблизительно 60 кг
Система управления	ПЛК и сенсорный экран
Конфигурация машины	Раздельный основной блок и блок электрического управления
Привод запаечной головки	Пневматический цилиндр
Направляющие запаечной головки	Две линейные направляющие втулки
Система обзора	Прозрачное смотровое окно для наблюдения за изменениями в камере
Функция цикла	Доступны операции с несколькими циклами