

Prensa Rotativa De Calor Y Frío Para Celdas De Batería De Litio Tipo Bolsa

Número de artículo: RB17



Introducción

La prensa rotativa de calor y frío para celdas de batería de litio tipo bolsa ofrece un conformado térmico de alto rendimiento, control de precisión del espesor, fuerza de prensado ajustable de 5T y una automatización confiable de tres estaciones para líneas de fabricación de baterías exigentes que requieren un tiempo de permanencia controlado, alineación de placas y manejo repetible del material.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Conformado por prensado en caliente de celdas de batería de litio tipo bolsa	Aplica presión de placa controlada y temperatura ajustable durante la etapa de conformado por prensado en caliente para celdas de batería de litio tipo bolsa.	La temperatura de prensado en caliente se puede ajustar desde temperatura ambiente hasta 260° con una precisión de control de $\pm 3^\circ$.
Moldeado por prensado en frío de celdas de batería de litio tipo bolsa	Realiza la etapa de moldeado por prensado en frío a temperatura ambiente después del prensado en caliente dentro del flujo de trabajo rotativo.	Combina el prensado en caliente y el prensado en frío en una secuencia de proceso de tres estaciones definida.
Procesamiento de planitud en la dirección del espesor	Procesa celdas donde los dos planos en la dirección del espesor requieren alta planitud y paralelismo.	El paralelismo de las placas superior e inferior se especifica en ± 0.025 mm.
Producción de celdas tipo bolsa de gama media	Admite la fabricación de productos de celdas tipo bolsa de gama media con requisitos establecidos para el procesamiento dimensional.	Maneja productos de 10-350 mm de largo, 5-250 mm de ancho y 2-15 mm de alto.
Producción de celdas tipo bolsa de alta calidad	Admite el procesamiento de productos de celdas tipo bolsa de mayor calidad que requieren alta precisión entre los planos en la dirección del espesor.	La presión ajustable de la placa superior de hasta 5T admite la operación de prensado especificada.
Líneas de prensado de celdas continuas	Utiliza estaciones de carga, prensado en caliente, prensado en frío y descarga en un flujo de trabajo de mesa giratoria.	Capacidad nominal de 300-600 piezas, dependiendo de las dimensiones del producto.
Desarrollo de procesos de celdas tipo bolsa	Proporciona temperatura ajustable, tiempo de mantenimiento de presión y presión de placa superior para condiciones de prensado de celdas tipo bolsa definidas.	El tiempo de mantenimiento es ajustable de 0 a 999 segundos y la temperatura de prensado en caliente incluye ajustes de compensación.

Parámetro	Especificación
Identificador de sitio	RB17
Aplicación del equipo	Proceso de producción de conformado por prensado en caliente y moldeado por prensado en frío para celdas de batería de litio tipo bolsa
Estaciones de proceso	Carga - prensado en caliente - prensado en frío (temperatura ambiente) - descarga
Accionamiento de mesa giratoria	Accionamiento por motor de indexador de levas
Fuente de alimentación	220V/50Hz
Potencia instalada	7.5KW
Requisito de aire comprimido	≥ 0.8 Mpa, 15L/Min

Parámetro	Especificación
Peso del equipo	Aproximadamente 1.0 T
Capacidad de carga del suelo requerida	>1 T/□
Dimensiones del equipo, L x A x H	Aproximadamente 1500*1400*1600mm
Material PP transparente	Suministrado por el cliente
Dimensiones del producto, L x A x H	Dentro de (10-350) × (5-250) × (2-15)
Capacidad de producción	300-600EA (dependiendo del tamaño del producto)
Precisión del indexador	±0.05~0.1mm
Espesor de celda aplicable	0-15mm
Salida máxima del cilindro de presión	Aproximadamente 5T
Presión de la placa superior	5T ajustable
Tiempo de mantenimiento de presión	0-999 segundos ajustable
Temperatura de prensado en caliente	Temperatura ambiente-260° ajustable; se puede configurar la compensación; precisión de control ±3°
Temperatura de prensado en frío	5-20°C
Provisión de enfriador	Este equipo no incluye un enfriador; puede comprarse por separado si el usuario lo requiere
Paralelismo de placas superior e inferior	±0.025mm
Condición de verificación de paralelismo	Con papel autocopiativo de tres partes, la impresión debe ser uniforme a una presión de 1T y a la temperatura de operación
Dimensiones de las placas superior e inferior	350*350mm