

Máquina De Sellado Al Vacío Secundaria Rotativa Para Embalaje De Baterías De Polímero De Litio

Número de artículo: RB39



Introducción

Máquina de sellado al vacío secundaria rotativa para el embalaje de baterías de polímero de litio, que combina procesamiento alterno de doble soporte, posicionamiento de precisión, sellado térmico controlado, recuperación de electrolito y capacidad de vacío de -95 kPa con tiempo de ciclo ajustable e indicación de fallos en pantalla táctil.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Sellado secundario de baterías de polímero de litio	Realiza la secuencia de extracción de vacío, perforación de bolsa de gas y sellado térmico final para el embalaje de baterías de polímero de litio.	Integra las etapas de proceso requeridas dentro de una operación de sellado al vacío controlada.
Procesamiento en línea piloto de celdas tipo bolsa	Admite la carga, sellado al vacío y descarga repetidas de celdas tipo bolsa dentro del tamaño máximo establecido.	Los soportes dobles permiten preparar la siguiente celda mientras el otro soporte está en el área de sellado.
Embalaje en laboratorio de investigación de baterías	Proporciona temperatura y tiempo de sellado ajustables para flujos de trabajo de laboratorio que requieren cambios de configuración y capacidad de ajuste manual.	La función manual y los valores operativos ajustables facilitan el ajuste del equipo durante el trabajo de proceso.
Producción de baterías con formatos de celda mixtos	Maneja celdas de diferentes tamaños dentro del límite establecido y utiliza compresión de resorte más cilindro para cambios frecuentes de tipo de celda.	La disposición de compresión está diseñada para mantener las celdas al vacío más planas cuando los cambios de producto ocurren con frecuencia.
Envasado al vacío de celdas llenas de electrolito	Utiliza una ranura de recuperación en la mesa giratoria integrada y tuberías de vacío filtradas durante el proceso de envasado al vacío.	Ayuda a recolectar electrolito y proteger el sistema de vacío del retorno de electrolito.
Colocación controlada del borde de sellado	Aplica corrección automática del cabezal de sellado para operaciones de embalaje donde la posición del sello en relación con el borde de la bolsa es importante.	Admite una distancia de borde de sellado especificada de no más de 0,5 mm desde el borde de la carcasa de la celda.
Configuración del equipo de producción y manejo de fallos	Proporciona visualización de errores en pantalla táctil y funciones de operación manual para ajustes y revisión operativa.	Brinda a los operadores acceso directo a la información de fallos y funciones de configuración manual en el equipo.

Parámetro	Especificación
Identificador de sitio	RB39
Aplicación del equipo	Proceso de envasado al vacío de baterías de polímero de litio
Configuración de la estación de trabajo	Mesa rotativa de doble estación con soportes alternos
Precisión de posicionamiento de la mesa rotativa	+/-0,05 mm
Movimiento de la mesa rotativa	180 grados por ciclo de botón de inicio
Control de velocidad de la mesa rotativa	Control de accionamiento de frecuencia variable; la velocidad de la mesa rotativa se puede ajustar según las condiciones de uso
Rango de temperatura de funcionamiento del cabezal de sellado	Temperatura ambiente a 250 grados C
Precisión de control de temperatura	+/-2 grados C

Parámetro	Especificación
Tiempo de sellado del cabezal	Ajustable, 1-99 segundos
Precisión de tiempo	+/-0,1 segundos
Ancho del cabezal de sellado térmico de cobre superior e inferior	6 mm; personalizable según los requisitos del usuario
Tamaño máximo de celda sellable	350 (L) x 140 (A) x 12 (G) mm
Método de compresión de vacío de celda	Presión combinada de resorte y cilindro
Característica de electrolito de la mesa rotativa	Ranura de recuperación de electrolito integrada; fácil de limpiar y recuperar electrolito
Protección de la tubería de vacío	Dispositivo de filtración de electrolito en la tubería de vacío para ayudar a prevenir el retorno de electrolito al sistema de vacío y la corrosión
Estructura de la barra de sellado superior	Estructura de doble articulación de cilindro neumático para un movimiento paralelo de la barra de sellado superior
Distancia de la cuchilla de perforación desde la barra de sellado	Dentro de 10 mm
Configuración de la cuchilla de perforación	Disposición densa; aplicable a celdas grandes y pequeñas
Alineación del cabezal de sellado	Los cabezales de sellado superior e inferior incluyen función de corrección automática
Colocación del borde de sellado	Distancia desde el borde sellado hasta el borde de la carcasa de la celda: no más de 0,5 mm
Capacidad de vacío	-95 kPa o superior
Bomba de vacío	Suministrada por el cliente
Indicación de fallos	Función de visualización de errores en pantalla táctil
Operación de configuración	Función manual para ajuste del equipo
Material del marco	Aleación de aluminio
Acabado superficial	Chapa metálica con pintura gris-blanca horneada; piezas mecanizadas con tratamiento anticorrosión