

Máquina De Sellado Superior Y Lateral Para Baterías De Polímero Servoasistida

Número de artículo: RB21



Introducción

La máquina de sellado superior y lateral para baterías de polímero servoasistida para el envasado de baterías de litio tipo bolsa ofrece un control ajustable de temperatura, presión y tiempo de permanencia, un sellado fiable en una sola estación y un alto rendimiento para aplicaciones de producción de laboratorio y desarrollo de procesos que requieren sellados consistentes y controlados.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Sellado superior de batería de litio de polímero	Sella el borde superior de las celdas de litio de polímero después de colocarlas en el accesorio dedicado.	Ajustes controlados de temperatura, presión y tiempo para un ciclo de sellado superior definido.
Sellado lateral de batería de litio tipo bolsa	Realiza operaciones de envasado con sellado lateral para formatos de batería de litio de paquete blando.	El manejo de accesorios en una sola estación permite un procesamiento ordenado de celdas individuales.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Admite el sellado de muestras de celdas tipo bolsa desarrolladas en laboratorio durante el trabajo iterativo de desarrollo de celdas.	Los ajustes de proceso ajustables mediante pantalla táctil permiten a los investigadores establecer condiciones de sellado específicas.
Fabricación de celdas tipo bolsa a escala piloto	Proporciona una estación de trabajo de sellado manual dedicada para operaciones piloto que manejan celdas individuales.	La capacidad de ≥ 1 PPM admite una tasa de ciclo práctica para trabajos controlados en lotes pequeños.
Desarrollo de procesos de envasado de baterías	Permite la evaluación de las condiciones de envasado mediante el ajuste de parámetros térmicos, de presión y de permanencia.	Los ajustes se pueden modificar sin cambiar la secuencia fundamental de carga manual.
Acabado de celdas de paquete blando	Completa una operación de sellado después de que una celda se ubica y sujeta en el accesorio.	La detección de la posición del accesorio y el movimiento de la barra de sellado servoasistida proporcionan una secuencia de procesamiento definida.
Educación y formación técnica sobre baterías	Permite a los operadores y estudiantes seguir las etapas físicas de carga, sujeción, posicionamiento, sellado, retorno y descarga de las celdas tipo bolsa.	El movimiento manual del accesorio proporciona visibilidad directa de cada paso del envasado.

Parámetro	RB21-200	RB21-400
Identificador de modelo	RB21-200	RB21-400
Rango de sellado de batería compatible	Longitud ≤ 200 mm, ancho ≤ 200 mm (incluido el tamaño de la bolsa de aire), espesor de batería 5-25 mm	Longitud ≤ 400 mm, ancho ≤ 350 mm (incluido el tamaño de la bolsa de aire), espesor de batería 5-25 mm
Ancho de sellado del cabezal	5 mm (personalizado según los requisitos del cliente)	5 mm (personalizado según los requisitos del cliente)
Paralelismo del cabezal de sellado	$\leq 0,02$ mm	$\leq 0,02$ mm
Potencia del tubo de calentamiento	800 W por tubo	800 W por tubo
Precisión del control de temperatura	$\pm 3^{\circ}\text{C}$; ajustable en pantalla táctil desde temperatura ambiente hasta 300°C	$\pm 3^{\circ}\text{C}$; ajustable en pantalla táctil desde temperatura ambiente hasta 300°C

Parámetro	RB21-200	RB21-400
Presión de sellado	Ajustable en pantalla táctil, 5-250 kg	Ajustable en pantalla táctil, 50-300 kg
Tiempo de sellado	Ajustable en pantalla táctil, 0-99"	Ajustable en pantalla táctil, 0-99"
Capacidad	≥1 PPM	≥1 PPM
Dimensiones del equipo	L570 × A550 × H1320 mm (dimensiones finales sujetas al equipo real)	L570 × A550 × H1320 mm (dimensiones finales sujetas al equipo real)
Peso del equipo	Aproximadamente 150 kg	Aproximadamente 150 kg
Fuente de alimentación	AC220V±10%/50Hz, potencia total 2,5 KW (sujeto al diseño real final)	AC220V±10%/50Hz, potencia total 2,5 KW (sujeto al diseño real final)
Suministro de aire	0,5~0,7 Mpa, 100 L/min	0,5~0,7 Mpa, 100 L/min
Tasa de productos calificados	≥99,8% (excluyendo materiales entrantes defectuosos, factores humanos, factores de proceso, etc.)	≥99,8% (excluyendo materiales entrantes defectuosos, factores humanos, factores de proceso, etc.)
Tasa de fallos del equipo	≤2% (excluyendo defectos de materiales entrantes e impactos de la fuente de alimentación de la planta, suministro de aire, etc.)	≤2% (excluyendo defectos de materiales entrantes e impactos de la fuente de alimentación de la planta, suministro de aire, etc.)