

Máquina Dos En Uno De Reposo Al Vacío, Pre-Sellado Y Sellado Lateral Para Baterías De Bolsa Y Cilíndricas

Número de artículo: RB34



Introducción

Máquina de reposo al vacío, pre-sellado y sellado lateral para la infusión de electrolito en baterías de bolsa y cilíndricas, termosellado al vacío, presión, temperatura y tiempo de permanencia ajustables, control táctil PLC y operación compatible con cajas de guantes para flujos de trabajo consistentes de ensamblaje de baterías en laboratorio y producción piloto.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Llenado de electrolito en baterías de bolsa	Aplica extracción al vacío y reposo controlado después de la inyección de electrolito para que este pueda contactar e integrarse más completamente con la pila de electrodos.	Favorece una absorción de electrolito más consistente antes del sellado de la bolsa.
Pre-sellado al vacío de celdas de bolsa	Elimina el gas residual del empaque de aluminio-plástico y realiza el pre-sellado térmico neumático después de la etapa de reposo.	Combina la eliminación de aire y el sellado en una operación controlada y repetible.
Tratamiento de electrolito en baterías cilíndricas	Admite la absorción de electrolito durante los procesos de llenado para celdas cilíndricas donde se requieren condiciones de vacío controladas.	Ayuda a mejorar la consistencia del proceso durante la preparación de celdas en laboratorio.
Investigación y desarrollo de baterías de litio	Proporciona parámetros ajustables de temperatura, presión, vacío y tiempo de permanencia para formatos de celdas experimentales y optimización de procesos.	Permite la comparación controlada de las condiciones de sellado y reposo del electrolito.
Ensamblaje de baterías en caja de guantes	La disposición de máquina y caja de control divididas permite que el equipo principal opere dentro de una caja de guantes utilizando el gas de trabajo de la misma como fuente de energía para el cilindro.	Mantiene la compatibilidad con los flujos de trabajo de ensamblaje en atmósfera controlada.
Producción piloto de baterías	Se puede colocar en una línea de producción y operar a través de controles de pantalla táctil PLC para ciclos de pre-sellado repetidos.	Proporciona un equipo compacto y ajustable para el escalado y la validación de procesos.
Investigación académica y de materiales avanzados	Apoya los estudios de fabricación de baterías en laboratorios universitarios y de investigación de materiales que requieren parámetros de preparación de celdas flexibles.	Ofrece una plataforma práctica para procedimientos de investigación repetibles.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	RB34
Función del producto	Reposo de electrolito al vacío, extracción al vacío y pre-sellado térmico para baterías de bolsa; soporte de absorción de electrolito para baterías de bolsa y cilíndricas
Material del cabezal de sellado	Latón
Temperatura del cabezal de sellado	Temperatura ambiente a 250°C, ajustable
Precisión del control de temperatura	±2°C
Presión de termosellado	0 a 8 Kg/cm², ajustable
Tiempo de termosellado	0 a 99 segundos, ajustable
Ancho del borde de sellado	5 mm; otros anchos se pueden personalizar
Longitud de la cuchilla de sellado	200 mm

Parámetro	Especificación
Paralelismo del cabezal de sellado	Con papel autocopiante de tres capas, presión de aire del cabezal a 0.6 MPa y temperatura a 200°C, el sello producido es uniforme
Consumo de aire	Aproximadamente 0.2 L de gas comprimido por sello
Velocidad de operación neumática	≥180 ciclos/h
Elemento calefactor	Tubo calefactor de 250 W
Consumo de energía de calefacción	Aproximadamente 0.5 kW durante el calentamiento
Suministro eléctrico	220 V / 50 Hz
Fuente de aire comprimido	0.4 a 0.6 Mpa
Requisito de gas para caja de guantes	Cuando se usa dentro de una caja de guantes, la fuente de energía del cilindro debe usar el mismo gas de trabajo utilizado dentro de la caja
Nivel de vacío	Puede alcanzar más de -95 KPa; bomba de vacío suministrada por el comprador
Tiempo de reposo	0 a 9999 segundos, ajustable
Presión de reposo	Ajustable
Material de la cámara	Aleación de aluminio
Propiedades de la cámara	Resistente a la corrosión y estructuralmente robusta
Dimensiones de la sección de la máquina	L510 mm × An360 mm × Al640 mm
Dimensiones de la caja de control eléctrico	L450 mm × An400 mm × Al260 mm
Peso	Aproximadamente 60 KG
Sistema de control	PLC más pantalla táctil
Configuración de la máquina	Máquina principal y caja de control eléctrico divididas
Accionamiento del cabezal de sellado	Accionamiento por cilindro neumático
Guía del cabezal de sellado	Dos manguitos de guía lineal
Disposición de visualización	Ventana de visualización transparente para observar los cambios en la cámara
Función de ciclo	Operaciones de ciclos múltiples disponibles