

Formatrice A Pressa A Caldo Orizzontale Per Batterie Agli Ioni Di Litio A Sacchetto (Pouch)

Numero articolo: RB36



introduzione

L'attrezzatura per la formatura a pressa a caldo orizzontale per batterie agli ioni di litio a sacchetto combina bloccaggio a 32 punti, capacità di carica-scarica da 6A, riscaldamento controllato e pressione pneumatica per un'attivazione delle celle efficiente, piatta e stabile, riducendo le manipolazioni e accorciando i cicli di produzione per i produttori.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Produzione di batterie al litio polimeriche	Esegue la fase di formatura a pressa a caldo per batterie al litio polimeriche dopo la formatura iniziale della cella.	Combina riscaldamento, compressione e attivazione della cella in un unico processo dedicato.
Formatura di celle a sacchetto a linguetta singola	Elabora celle agli ioni di litio a sacchetto con un'uscita a linguetta singola e la geometria della linguetta specificata.	Accoglie lunghezze della linguetta da 18 a 25 mm, larghezze della linguetta fino a 25 mm e spaziatura della linguetta di almeno 10 mm.
Attivazione della cella a sacchetto	Applica una bassa corrente adeguata ai terminali degli elettrodi per attivare i materiali attivi all'interno di una batteria inizialmente formata.	Supporta una corrente di carica-scarica fino a 6A durante l'operazione di formatura.
Incollaggio separatore-elettrodo	Utilizza calore e pressione per promuovere la fusione del rivestimento del legante sul separatore e uno stretto incollaggio con i materiali degli elettrodi positivi e negativi.	Aiuta a stabilire un contatto diretto e stretto tra i fogli degli elettrodi e i materiali del separatore.
Sagomatura della cella post-assemblaggio	Blocca le celle tra piastre riscaldate per supportare un aspetto generale più solido e uno spessore della cella ridotto.	Produce una cella a sacchetto più compatta con una maggiore resistenza fisica.
Supporto al flusso di lavoro di degasaggio e sigillatura	Supporta la formatura a pressa a caldo prima o insieme alla sequenza di processo che include il degasaggio e la sigillatura della cella a sacchetto.	Aiuta a rendere la batteria più piatta dopo il degasaggio e la sigillatura.
Riduzione del ciclo della linea batteria	Sostituisce la fase separata di cottura e sagomatura utilizzata in un processo di formatura esistente.	Accorcia il tempo di formatura, riduce il ciclo di produzione della batteria e diminuisce i requisiti di lavoro manuale.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	RB36
Opzioni di design dell'attrezzatura	Design orizzontali e verticali sono disponibili nella famiglia di prodotti.
Configurazione fornita	Design orizzontale.
Uso previsto	Processo di formatura per batterie agli ioni di litio a sacchetto a linguetta singola.
Metodo di formatura	Piastre in alluminio riscaldate bloccano la cella; la rapida conduzione del calore viene utilizzata per la formatura della cella.
Caricamento e bloccaggio della cella	Posizionare la cella tra le piastre di pressione; i cilindri pneumatici forniscono il bloccaggio.
Punti operativi	32 punti per unità.
Configurazione del fissaggio	Un gruppo di fissaggio.
Corrente di carica-scarica massima	6A

Parametro	Specifica
Dimensioni dell'attrezzatura	Circa 1650 x 700 x 1800 mm (lunghezza x larghezza x altezza).
Peso dell'attrezzatura	Circa 500 kg.
Colore dell'attrezzatura	Bianco computer o colore specificato dal cliente.
Requisito aria compressa	L'aria deve essere essiccata, filtrata e stabilizzata in pressione. Pressione di uscita superiore a 5,0 - 7,0 kgf/cm ² (0,5 - 0,7 MPa).
Pressione dell'aria di lavoro	5,0 - 7,0 kgf/cm ² (0,5 - 0,7 MPa).
Alimentazione elettrica	AC220V/380V/50Hz/60Hz.
Potenza nominale	Circa 5 kW, escluso l'armadio elettrico; soggetto all'unità effettiva.
Intervallo di temperatura	Temperatura ambiente a 90°C.
Precisione della temperatura	Più o meno 3°C.
Tempo di riscaldamento iniziale	30 minuti o meno, temperatura target: 80°C.
Metodo di riscaldamento	Piastra riscaldante in silicone.
Intervallo di pressione	300 - 1800 kg.
Precisione della pressione	Più o meno 20 kg.

Dimensione cella a sacchetto applicabile	Requisito
Lunghezza, L1	80 - 150 mm
Larghezza, W1	80 - 100 mm
Spessore, T	4 - 12 mm
Lunghezza linguetta, S	18 - 25 mm
Spaziatura minima linguetta, W2	Almeno 10 mm
Larghezza linguetta, W4	25 mm o meno