

Pressa Rotativa A Caldo E A Freddo Per Celle Di Batterie Al Litio A Sacchetto

Numero articolo: RB17



introduzione

La pressa rotativa a caldo e a freddo per celle di batterie al litio a sacchetto offre una formatura termica ad alto rendimento, controllo preciso dello spessore, forza di pressione regolabile fino a 5T e un'affidabile automazione a tre stazioni per linee di produzione di batterie esigenti che richiedono tempi di sosta controllati, allineamento dei piatti e movimentazione ripetibile dei materiali.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Formatura a caldo di celle di batterie al litio a sacchetto	Applica una pressione controllata del piatto e una temperatura regolabile durante la fase di formatura a caldo per celle di batterie al litio a sacchetto.	La temperatura della pressa a caldo può essere impostata da temperatura ambiente a 260° con una precisione di controllo di $\pm 3^\circ$.
Sagomatura a freddo di celle di batterie al litio a sacchetto	Esegue la fase di sagomatura a freddo a temperatura ambiente dopo la pressatura a caldo all'interno del flusso di lavoro rotativo.	Combina pressatura a caldo e a freddo in una sequenza di processo definita a tre stazioni.
Lavorazione della planarità in direzione dello spessore	Lavora celle in cui i due piani nella direzione dello spessore richiedono elevata planarità e parallelismo.	Il parallelismo dei piatti superiore e inferiore è specificato a $\pm 0,025$ mm.
Produzione di celle a sacchetto di fascia media	Supporta la produzione di prodotti a celle a sacchetto di fascia media con i requisiti dichiarati per la lavorazione dimensionale.	Gestisce prodotti con lunghezza di 10-350 mm, larghezza di 5-250 mm e altezza di 2-15 mm.
Produzione di celle a sacchetto di alta qualità	Supporta la lavorazione di prodotti a celle a sacchetto di qualità superiore che richiedono alta precisione tra i piani nella direzione dello spessore.	La pressione regolabile del piatto superiore fino a 5T supporta l'operazione di pressatura specificata.
Linee di pressatura continua delle celle	Utilizza stazioni di carico, pressatura a caldo, pressatura a freddo e scarico in un flusso di lavoro a tavola rotante.	Capacità nominale di 300-600 pezzi, a seconda delle dimensioni del prodotto.
Sviluppo del processo di celle a sacchetto	Fornisce temperatura regolabile, tempo di mantenimento della pressione e pressione del piatto superiore per condizioni di pressatura delle celle a sacchetto definite.	Il tempo di mantenimento è regolabile da 0 a 999 secondi e la temperatura della pressa a caldo include impostazioni di compensazione.

Parametro	Specifica
Identificatore del sito	RB17
Applicazione dell'attrezzatura	Processo di produzione di formatura a caldo e sagomatura a freddo per celle di batterie al litio a sacchetto
Stazioni di processo	Carico - pressatura a caldo - pressatura a freddo (temperatura ambiente) - scarico
Azionamento tavola rotante	Azionamento motore indicizzatore a camma
Alimentazione	220V/50Hz
Potenza installata	7,5KW
Requisito aria compressa	$\geq 0,8$ Mpa, 15L/Min
Peso dell'attrezzatura	Circa 1,0 T

Parametro	Specifica
Capacità di carico del pavimento richiesta	>1 T/□
Dimensioni dell'attrezzatura, L × P × A	Circa 1500*1400*1600mm
Materiale PP trasparente	Fornito dal cliente
Dimensioni del prodotto, L × P × A	Entro (10-350) × (5-250) × (2-15)
Capacità di produzione	300-600EA (a seconda delle dimensioni del prodotto)
Precisione dell'indicizzatore	±0,05~0,1mm
Spessore cella applicabile	0-15mm
Potenza massima cilindro di pressione	Circa 5T
Pressione piatto superiore	5T regolabile
Tempo di mantenimento della pressione	0-999 secondi regolabile
Temperatura pressa a caldo	Temperatura ambiente-260° regolabile; è possibile impostare la compensazione; precisione di controllo ±3°
Temperatura pressa a freddo	5-20°C
Fornitura del refrigeratore	Questa attrezzatura non include un refrigeratore; può essere acquistato separatamente se richiesto dall'utente
Parallelismo piatti superiore e inferiore	±0,025mm
Condizione di verifica del parallelismo	Con carta autocopiante a tre strati, l'impronta deve essere uniforme a un'impostazione di pressione di 1T e alla temperatura operativa
Dimensioni piatti superiore e inferiore	350*350mm