

Rotierende Heiß- Und Kaltpresse Für Pouch-Lithium-Batteriezellen

Artikelnummer: RB17



Einführung

Die rotierende Heiß- und Kaltpresse für Pouch-Lithium-Batteriezellen bietet eine hochdurchsatzstarke thermische Formgebung, präzise Dickenkontrolle, eine einstellbare Presskraft von 5 Tonnen sowie eine zuverlässige Drei-Stationen-Automatisierung für anspruchsvolle Batteriefertigungslinien, die kontrollierte Haltezeiten, Plattenausrichtung und wiederholbare Materialhandhabung erfordern.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Heißpressformung von Pouch-Lithium-Batteriezellen	Wendet kontrollierten Plattendruck und einstellbare Temperatur während der Heißpressformungsphase für Pouch-Lithium-Batteriezellen an.	Heißpresstemperatur von Raumtemperatur bis 260 °C mit ± 3 °C Regelgenauigkeit einstellbar.
Kaltpressformung von Pouch-Lithium-Batteriezellen	Führt die Kaltpressformungsphase bei Raumtemperatur nach dem Heißpressen innerhalb des rotierenden Arbeitsablaufs durch.	Kombiniert Heißpressen und Kaltpressen in einem definierten Drei-Stationen-Prozessablauf.
Verarbeitung der Ebenheit in Dickenrichtung	Verarbeitet Zellen, bei denen die beiden Ebenen in Dickenrichtung eine hohe Ebenheit und Parallelität erfordern.	Parallelität der oberen und unteren Platte ist mit $\pm 0,025$ mm spezifiziert.
Produktion von Pouch-Zellen mittlerer Qualität	Unterstützt die Herstellung von Pouch-Zellen-Produkten mittlerer Qualität mit den angegebenen Anforderungen an die Maßverarbeitung.	Verarbeitet Produkte innerhalb von 10-350 mm Länge, 5-250 mm Breite und 2-15 mm Höhe.
Produktion von hochwertigen Pouch-Zellen	Unterstützt die Verarbeitung von hochwertigeren Pouch-Zellen-Produkten, die eine hohe Präzision zwischen den Ebenen in Dickenrichtung erfordern.	Einstellbarer Druck der oberen Platte bis zu 5 Tonnen unterstützt den spezifizierten Pressvorgang.
Kontinuierliche Zellpresslinien	Nutzt Beladungs-, Heißpress-, Kaltpress- und Entladestationen in einem Drehtisch-Arbeitsablauf.	Nennkapazität von 300-600 Stück, abhängig von den Produktabmessungen.
Entwicklung von Pouch-Zellen-Prozessen	Bietet einstellbare Temperatur, Druckhaltezeit und Druck der oberen Platte für definierte Pouch-Zellen-Pressbedingungen.	Haltezeit von 0-999 Sekunden einstellbar; Heißpresstemperatur beinhaltet Kompensationseinstellungen.

Parameter	Spezifikation
Standort-Identifikator	RB17
Anlageneinsatz	Produktionsprozess für Heißpressformung und Kaltpressformung von Pouch-Lithium-Batteriezellen
Prozessstationen	Beladung - Heißpressen - Kaltpressen (Raumtemperatur) - Entladung
Drehtisch-Antrieb	Motorantrieb durch Kurvenschrittschaltwerk
Stromversorgung	220V/50Hz
Installierte Leistung	7,5 kW
Druckluftbedarf	$\geq 0,8$ MPa, 15 l/min
Anlagengewicht	Ca. 1,0 Tonne

Parameter	Spezifikation
Erforderliche Bodenbelastbarkeit	>1 Tonne/m²
Anlagenabmessungen, L x B x H	Ca. 1500*1400*1600 mm
Transparentes PP-Material	Vom Kunden bereitgestellt
Produktabmessungen, L x B x H	Innerhalb (10-350) x (5-250) x (2-15) mm
Produktionskapazität	300-600 Stück (abhängig von der Produktgröße)
Genauigkeit des Schrittschaltwerks	±0,05~0,1 mm
Anwendbare Zellstärke	0-15 mm
Maximale Leistung des Druckzylinders	Ca. 5 Tonnen
Druck der oberen Platte	5 Tonnen einstellbar
Druckhaltezeit	0-999 Sekunden einstellbar
Heißpresstemperatur	Raumtemperatur bis 260 °C einstellbar; Kompensation einstellbar; Regelgenauigkeit ±3 °C
Kaltpresstemperatur	5-20 °C
Kühlerbereitstellung	Diese Anlage enthält keinen Kühler; er kann bei Bedarf separat erworben werden
Parallelität der oberen und unteren Platte	±0,025 mm
Bedingung für Parallelitätsprüfung	Mit dreiteiligem kohlefreiem Durchschreibepapier muss der Abdruck bei einem Einstelldruck von 1 Tonne und Betriebstemperatur gleichmäßig sein
Abmessungen der oberen und unteren Platte	350*350 mm