

Rotierende Vakuum-Nachversiegelungsmaschine Für Polymer-Lithium-Batteriepackungen

Artikelnummer: RB39



Einführung

Rotierende Vakuum-Nachversiegelungsmaschine für Polymer-Lithium-Batteriepackungen, die eine abwechselnde Bearbeitung mit zwei Vorrichtungen, präzise Positionierung, kontrollierte thermische Versiegelung, Elektrolytrückgewinnung und eine Vakuumkapazität von -95 kPa mit einstellbarem Zyklustiming und Touchscreen-Fehleranzeige kombiniert.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Sekundärversiegelung von Polymer-Lithium-Batterien	Führt die angegebene Vakuumextraktion, Gasbeutelperforation und den abschließenden thermischen Versiegelungszyklus für Polymer-Lithium-Batteriepackungen durch.	Integriert die erforderlichen Prozessschritte in einen kontrollierten Vakuumversiegelungsvorgang.
Pouch-Zellen-Pilotlinienverarbeitung	Unterstützt das wiederholte Laden, Vakuumversiegeln und Entladen von Pouch-Zellen innerhalb der maximal angegebenen Zellgröße.	Zwei Vorrichtungen ermöglichen die Vorbereitung der nächsten Zelle, während sich die andere im Versiegelungsbereich befindet.
Verpackung im Batterieforschungslabor	Bietet einstellbare Siegeltemperatur und -zeit für Laborabläufe, die Einstellungsänderungen und manuelle Anpassungsmöglichkeiten erfordern.	Manuelle Funktionen und einstellbare Betriebswerte erleichtern die Geräteanpassung während der Prozessarbeit.
Batterieproduktion mit gemischten Zellformaten	Verarbeitet Zellen unterschiedlicher Größe innerhalb des angegebenen Bereichs und verwendet eine Feder-plus-Zylinder-Kompression für häufige Zelltypwechsel.	Die Kompressionsanordnung soll vakuumierte Zellen flacher halten, wenn häufig Produktwechsel stattfinden.
Vakuumverpackung von elektrolytgefüllten Zellen	Verwendet einen integrierten Rückgewinnungsschlitz am Drehtisch und gefilterte Vakuumleitungen während des Vakuumverpackungsprozesses.	Hilft beim Sammeln von Elektrolyt und schützt das Vakuumsystem vor Elektrolytrückfluss.
Kontrollierte Platzierung der Siegelkante	Wendet eine automatische Siegelkopfkorrektur für Verpackungsvorgänge an, bei denen die Position der Versiegelung relativ zur Beutelskante wichtig ist.	Unterstützt einen spezifizierten Siegelkantenabstand von nicht mehr als 0,5 mm zur Kante des Zellverpackungsgehäuses.
Einrichtung von Produktionsanlagen und Fehlerbehandlung	Bietet eine Touchscreen-Fehleranzeige und manuelle Betriebsfunktionen zur Anpassung und betrieblichen Überprüfung.	Ermöglicht dem Bediener direkten Zugriff auf Fehlerinformationen und manuelle Einrichtungsfunktionen direkt am Gerät.

Parameter	Spezifikation
Standortbezogene Kennung	RB39
Geräteanwendung	Vakuumverpackungsprozess für Polymer-Lithium-Batterien
Workstation-Konfiguration	Drehtisch mit zwei Stationen und abwechselnden Vorrichtungen
Positioniergenauigkeit des Drehtischs	+/-0,05 mm
Bewegung des Drehtischs	180 Grad pro Starttastenzyklus
Geschwindigkeitsregelung des Drehtischs	Frequenzumrichtersteuerung; die Geschwindigkeit des Drehtischs kann je nach Einsatzbedingungen angepasst werden

Parameter	Spezifikation
Betriebstemperaturbereich der Siegelköpfe	Raumtemperatur bis 250 Grad C
Temperaturregelgenauigkeit	+/-2 Grad C
Siegelzeit der Siegelköpfe	Einstellbar, 1-99 Sekunden
Zeitgenauigkeit	+/-0,1 Sekunde
Breite der oberen und unteren Kupfer-Heißsiegelköpfe	6 mm; anpassbar gemäß Benutzeranforderungen
Maximale versiegelbare Zellgröße	350 (L) x 140 (B) x 12 (H) mm
Vakuum-Kompressionsmethode der Zelle	Kombinierte Feder- und Zylinderpressung
Elektrolytfunktion des Drehtischs	Integrierter Elektrolytrückgewinnungsschlit; einfache Reinigung und Rückgewinnung von Elektrolyt
Schutz der Vakuumleitung	Elektrolytfiltrationsvorrichtung in der Vakuumleitung, um Elektrolytrückfluss in das Vakuumsystem und Korrosion zu verhindern
Struktur der oberen Siegelschiene	Pneumatische Zylinder-Doppelgestänge-Struktur für parallele Bewegung der oberen Siegelschiene
Abstand des Perforationsmessers zur Siegelschiene	Innerhalb von 10 mm
Konfiguration des Perforationsmessers	Dichte Anordnung; anwendbar für große und kleine Zellen
Ausrichtung der Siegelköpfe	Obere und untere Siegelköpfe beinhalten automatische Korrekturfunktion
Platzierung der Siegelkante	Abstand von der versiegelten Kante zur Kante des Zellverpackungsgehäuses: nicht mehr als 0,5 mm
Vakuumkapazität	-95 kPa oder mehr
Vakuumpumpe	Kundenseitig bereitgestellt
Fehleranzeige	Touchscreen-Fehleranzeigefunktion
Einrichtungsbetrieb	Manuelle Funktion zur Geräteanpassung
Rahmenmaterial	Aluminiumlegierung
Oberflächenbeschaffenheit	Blech mit eingebranntem grau-weißem Lack; bearbeitete Teile mit Rostschutzbehandlung