

200Mm旋转式软包电池顶侧封边机

货号: RB20



简介

200mm旋转式软包电池顶侧封边机提供独立可调的温度、时间、压力和行程控制，适用于生产和研发中方形锂电池边缘的一致性封装。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子软包电池研发	在实验室规模的电芯制造和工艺评估期间，对方形软包电池的顶边和侧边进行封口。	独立可调的温度、时间、压力和行程，支持对热封条件的受控研究。
中试规模软包电池生产	在将软包电池工艺从开发转向中试线操作时，支持可重复的封边周期。	旋转式四工位处理实现了有序的装载、自动封口和取出顺序。
方形软包电池顶封	使用配备极耳预热块的3.5 mm宽封口条进行顶边软封。	专用的顶封配置满足了软包电池顶边封装的要求。
方形软包电池侧封	使用6 mm宽的封口条对用户定义的验收产品进行侧边硬封。	独立的侧封温度、时间、压力和行程调节提供了针对工艺的精确控制。
电池工艺参数开发	允许团队评估顶侧封装操作中的封口停留时间和热设置。	温度最高可调至250摄氏度，每项操作的封口时间可在0至99.9秒之间调节。
电芯组装机站	在电池放置于200 x 200 mm托盘后，集成到软包电池组装机工作流程中。	从旋转托盘到封口位置的自动传送，减少了主动封口步骤中的手动移动。
重复性生产封口	处理每小时高达500个周期的工艺依赖型操作。	自动循环和顶侧同步封口在工艺条件允许的情况下，支持更高产量的软包电池封边。

参数	规格
产品编号	RB20
功能	方形软包锂电池顶边和侧边的热封
操作流程	将电池装入托盘；按下左右前部操作控制按钮；机器自动将旋转台上的电池传送到封口位置；上下封口条对电池边缘进行热封；在指定的保压时间后，封口条回到原始位置；在下一块电池被传送的同时取出已封口的电池
旋转结构	四工位旋转结构
热封头配置	两组热封头
顶侧封口	方形软包电池可同时进行顶封和侧封
软封和硬封工艺	通过自由更换封口条实现
电源	220VAC/50Hz
总功率	2.3 KW
加热管功率	每根封口条500W
压缩空气要求	>=0.6MPa
电池托盘规格	200 x 200 mm
兼容电池厚度	<=15 mm

参数	规格
封口条长度	250 mm
顶封口条	3.5 mm宽软封，带极耳预热块
侧封口条	6 mm宽硬封；用户提供验收产品的封口宽度
顶封温度	室温至250摄氏度，可独立调节
侧封温度	室温至250摄氏度，可独立调节
最高热封温度	<250摄氏度，可调
顶封时间	0至99.9秒，可独立调节
侧封时间	0至99.9秒，可独立调节
顶封压力	可调
侧封压力	可调
顶气缸行程	可调
侧气缸行程	可调
热封速度	<=500周期/小时；实际速度取决于工艺参数
控制系统	触摸屏显示和PLC控制
空托盘操作	当托盘中未装电池时，相应的上下热封条不执行热封
安全装置	前置安全光幕；操作过程中当人体进入工作区域时，机器立即复位
设备重量	约330 Kg
外形尺寸	860 x 860 x 1650mm
涂层颜色	电脑白