

200Mm宽软包电池顶侧封机

货号: RB23



简介

200mm宽软包电池顶侧封机提供可调节的铜制热封头、精确的温度控制和气动压力，确保锂电池生产、研发实验室及中试电池制造中铝塑膜封口的均匀性。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包锂离子电池顶封	密封铝塑复合膜软包电池的顶边，包括在规定尺寸内带有气囊的顶封。	通过受控的热量、压力和时间产生压缩粘合的顶封。
软包电池侧封	在电极堆或电池组件放置后，处理软包锂电池的侧边。	无需更换封头即可支持一致的侧边几何形状。
电池研发电池组装	支持实验室软包电池制造，研究人员需要调整热条件、压力和封口持续时间以进行工艺评估。	可在紧凑的台式工作站进行受控的参数更改。
中试规模电池制造	为试运行和预生产软包电池工作流程执行可重复的封口操作。	提供每小时至少400次循环的工作速度，实现高效的重复加工。
铝塑膜包装开发	评估不同厚度和软包配置的包装膜的封口性能。	可调的温度、压力、时间和封口边缘位置支持工艺开发。
电池包装工艺培训	为受控的操作员培训提供清晰的手动装载和脚踏开关操作顺序。	帮助用户学习正确的电池对齐、封头啮合和安全取件。
多尺寸软包电池加工	通过简单的调整而非例行的封头更换来适应不同的电池产品规格。	在处理不同尺寸软包电池时减少设置工作量。

参数	RB23 200mm封口长度版	RB23 300mm封口长度版
适用规格	侧封≤180mm；顶封180mm（含气囊）	/
封刀长度	200mm	300mm
气囊边缘宽度	15~90mm	15~90mm
封口宽度	标准5mm±0.4；可选2~10mm；可更换封刀以改变宽度	标准5mm±0.4；可选2~10mm；可更换封刀以改变宽度
侧封边缘厚度	60~300um（取决于铝塑膜厚度）	60~300um（取决于铝塑膜厚度）
顶极耳封边厚度	200~700um（取决于铝塑膜厚度）	200~700um（取决于铝塑膜厚度）
热封温度	室温~250°C（可自由设定）	室温~250°C（可自由设定）
温度控制精度	±2°C	±2°C
电池主体至热封边距离	1~5±0.4mm可调	1~5±0.4mm可调
封口时间	标准2S-3S；0-99s可调	标准2S-3S；0-99s可调
封口厚度精度	任意两点封口厚度差<15um	任意两点封口厚度差<15um
压缩空气	5~7kg/cm ²	5~8kg/cm ²
气动运行速度	≥400次/小时	≥400次/小时
电源	AC220V/50Hz	AC220V/50Hz

参数	RB23 200mm封口长度版	RB23 300mm封口长度版
功率	1KW	0.5KW
外形尺寸	长430x 宽330x 高480mm	长500x 宽430x 高480mm
设备重量	35Kg	50Kg
安全防护	设有防护装置，防止高温烫伤	设有防护装置，防止高温烫伤
物料支撑	提供物料装载台	提供物料装载台
操作功能	自动和手动操作功能	自动和手动操作功能
清洁与维护	便于清洁和更换铜模	便于清洁和更换铜模
加热原理	电阻加热管将热量传递给铜封头；热传导在压力下作用于铝塑膜完成压缩粘合	电阻加热管将热量传递给铜封头；热传导在压力下作用于铝塑膜完成压缩粘合
驱动与导向	气缸驱动上封头，配有两个直线导轨套筒	气缸驱动上封头，配有两个直线导轨套筒
框架结构	铝型材框架，配有几何设计的钣金结构	铝型材框架，配有几何设计的钣金结构