

## 软包锂电池顶侧封一体机

货号: RB26



### 简介

用于双极耳软包锂电池的顶侧封一体机，结合伺服夹具传输、可调温度控制、精密封印、自动化安全保护及4 PPM的产出效率，实现可重复的封装作业。

### [了解更多](#)

| 应用           | 描述                                  | 主要优势                      |
|--------------|-------------------------------------|---------------------------|
| 双极耳软包锂电池封装   | 在电芯放入成型铝塑膜壳体后，执行双极耳软包电芯的顶封和单侧封序列。   | 将所需的封印工位整合到一个线性夹具传输流程中。   |
| 软包电芯顶封       | 使用气缸控制的封头，根据选定的操作产生双顶封或单顶封。         | 支持精确的顶封执行，且温度和时间可调。       |
| 软包电芯侧边封印     | 将夹具从顶封位置传输至侧封位置以完成单侧封印。             | 保持从顶封到侧封的既定顺序，直至夹具返回。     |
| 铝塑膜壳体组装      | 支持手动装载流程，即将成型膜放置在夹具中，并将电芯放入膜壳内。     | 夹具定位和压板夹紧有助于在封印前固定包装。     |
| 电池中试线工艺开发    | 使用户能够设置封印温度、补偿和封印时间，同时观察报警、手动和自动功能。 | 为受控的封装试验提供可调的工艺参数。        |
| 可重复的软包电芯生产周期 | 在既定的操作循环中重复装载、夹具夹紧、封印、返回和手动卸料。      | 支持4 PPM的额定设备产能，并具备产出统计功能。 |

| 参数        | 规格                     |
|-----------|------------------------|
| 现场标识符     | RB26                   |
| 设备功能      | 双极耳软包锂电池顶封和侧边封印工艺      |
| 适用顶封规格    | 50-320mm (含气袋位置)       |
| 适用侧封规格    | 100-250mm (极耳高度小于50mm) |
| 顶封头长度     | ≥320mm                 |
| 侧封头长度     | ≥250mm                 |
| 顶封宽度      | 8mm                    |
| 侧封宽度      | 10mm                   |
| 封印尺寸定制    | 可根据用户提供的验收标准定制封印尺寸     |
| 封头温度      | 室温-260°C可调             |
| 温度补偿      | 可设置                    |
| 温度控制精度    | ±2°C                   |
| 封头平行度验证方法 | 三层无碳复写纸                |
| 封头平行度验证气压 | 0.4~0.6Mpa             |
| 封头平行度验证温度 | 180°C                  |

| 参数             | 规格                         |
|----------------|----------------------------|
| 封头平行度结果        | 压印痕迹均匀                     |
| 封印时间           | 0-99.9秒，可调                 |
| 封边厚度           | ±0.02mm                    |
| 设备产能           | 4PPM                       |
| 电源             | AC220V/50Hz                |
| 功率             | 6.8KW                      |
| 压缩空气           | ≥0.6MPa, 15L/min ( 用户提供 )  |
| 设备重量           | 约400kg                     |
| 外形尺寸 ( 长x宽x高 ) | 待定                         |
| 喷漆颜色           | 国际暖灰色 1C                   |
| 顶封驱动           | 气缸机构                       |
| 夹具传输           | 伺服驱动                       |
| 顶封配置           | 双顶封或单顶封                    |
| 控制系统           | 可编程逻辑控制器 ( PLC ) 自动控制      |
| 操作界面           | 触摸屏人机对话                    |
| 温度报警           | 低温和高温报警                    |
| 操作模式           | 手动和自动运行功能                  |
| 保护功能           | 门开关保护和夹具检测保护               |
| 附加功能           | 故障报警和生产产出统计                |
| 框架材质           | 铝合金型材框架                    |
| 换型要求           | 更换相应的顶封头、极耳定位块、夹具过渡背板及相关零件 |