

手动电池电芯热压整平定型机

货号: RB07



简介

手动电池电芯热压整平定型机提供可调节的1T压力和250°C加热功能，确保卷绕电芯厚度一致，减少回弹，使入壳更安全，助力锂电池可靠生产。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
卷绕锂离子电芯精整	在卷绕后、电芯放入外壳前，对卷绕电芯进行热整平。	支持更一致的成品电芯厚度，使入壳更轻松。
电池中试线工艺开发	在电芯工艺开发过程中评估温度、压力和热压时间的组合。	可调节的成型条件支持实际的参数优化。
电芯厚度一致性控制	在卷绕电芯上施加受控的压板压力，以稳定其外部轮廓。	有助于减少成品电芯之间的厚度差异。
减少电芯回弹	加热并压缩卷绕电芯，使其在确定的热和压力条件下稳定成型。	减少可能使后续组装操作复杂化的电芯弹性。
入壳准备	在电池制造流程中，在安装外壳前对卷绕电芯进行预处理。	有助于降低电芯装载过程中的短路风险。
实验室电池研发	在研究和验证工作中，对卷绕电芯格式进行受控的热整平试验。	紧凑的单元位设计提供了一个专用的工艺工具，且占用空间小。
小批量电芯生产	使用自动或半自动操作对单个电芯进行重复的热定型。	提高了操作便利性，同时保留了用于调整的手动功能。

参数	规格
产品编号	RB07
设备类型	手动电池电芯热压整平定型机
主要应用	卷绕后、入壳前卷绕电池电芯的热整平和定型
工作原理	温度控制器和热电偶控制加热管将热量传递给压板；气缸将上下压板压在电芯上，使其在温度和压力下稳定成型
电源	AC220V/50Hz
功率	1.5KW
气源	0.5Mpa ~ 0.8Mpa
热压面积	200x200mm
压力	1T压力可调
压力调节	上下工作台压力可通过调压阀调节
温度控制精度	±2°C
加热温度	室温 ~ 250°C可调
温度显示	当前值和设定值的LCD显示
温度设置	通过温度控制器面板按钮调节

参数	规格
热压时间	可调
压板平行度	0.05以内
工作站配置	单工位
加热/压板结构	加热管将热量传递给压板；工作台表面使用具有良好热传递性能的高质量材料
驱动方式	气缸驱动上热压板
控制模式	自动和半自动控制；手动功能用于调整
安全装置	光幕保护装置
报警功能	温度异常报警
设备重量	约80Kg
整体尺寸	长350x宽320x高550mm
外观设计	几何钣金设计