

软包电池角封机

货号: RB28



简介

软包电池角封机专用于锂电池底角预封，具备温度可调、封头平行度高、脚踏开关自动操作等特点，并可灵活支持多种紧凑型软包电池尺寸，确保封口的一致性。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包锂电池底角预封	将软包电池靠在电池挡板上，底角面向角封头，随后进行自动封口。	为指定的底角预封步骤提供专用工艺。
电池研发软包电池制备	支持在规定的长 x 宽 x 高兼容性范围内对软包电池格式进行受控角封。	允许开发团队在紧凑的电芯尺寸上评估定义的角封工艺。
中试规模软包电池工艺验证	在工作站手动放置和对齐电芯后，使用脚踏开关启动。	为操作员提供清晰、可重复的操作序列，用于工艺验证工作。
铝塑膜包装设置	根据应用所需的铝塑膜厚度配置封口厚度槽。	使槽位配置与所提供的薄膜厚度要求保持一致。
软包电池规格变更评估	容纳 (10-200) x (5-200) x (2-15) 范围内的电芯，允许团队对比目标产品与规格范围。	简化了长度、宽度和厚度的初步兼容性检查。
电池实验室工作站集成	使用 220V/50Hz 电源和至少 0.6 MPa、6 L/Min 的压缩空气。	为实验室安装规划提供清晰的公用设施信息。
受控角部轮廓成型	使用 R3 mm 1/4 圆弧角封头几何形状和 250 mm 加热元件。	为角封操作建立明确的封头轮廓和热组件。
软包电池封装过程控制	应用最高 250°C 的可调温度（偏差 ±2.5°C）和 ±0.02 mm 的封头平行度。	为工艺团队提供可衡量的热和对齐参数以进行审查。

参数	规格
项目编号	RB28
设备应用	软包锂电池底角预封
操作流程	将电池放入角封工位；将电池侧面靠近电池挡板；将底角直接对准角封头；按下脚踏开关启动机器；机器自动完成角封动作
适用产品尺寸 (长 x 宽 x 高)	(10-200) x (5-200) x (2-15)
加热元件长度	250mm
封口角度	R3mm 1/4 圆弧角
产能	400-600EA
温度	≤250°C 可调，偏差 ±2.5°C
封头平行度	±0.02mm
封口厚度槽	根据所需的铝塑膜厚度确定
电源	220V/50Hz
功率	1.8KW
压缩空气	≥0.6MPa, 6L/Min

参数	规格
设备重量	约 35Kg
设备尺寸 (长 x 宽 x 高)	413x365x530mm