

锂电池组装用软包电池顶侧封机

货号: CC06



简介

这款精密软包电池顶侧封机可为铝塑膜提供均匀的热封效果。设备采用双线性导轨对齐、可定制封头以及数字温度调节功能，确保锂电池研发生产线中密封的完整性。

。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子软包电池研发	在实验室规模组装过程中，对原型软包电池进行侧边和极耳突出顶部封口。	提供气密、无气泡的软包封装，并在镍极耳和铜极耳周围实现均匀的聚合物流动。
固态电池制造	对需要精确压力和温度控制的软包式全固态电解质电池进行热封装。	通过平衡、平行的模具夹紧，防止对易碎的固体电解质隔膜造成机械损伤。
中试线气袋封口	对预化成软包电池进行边缘封口，包括延长的临时集气腔。	可容纳 15 mm 至 90 mm 的气袋宽度，无需重新配置硬件。
超级电容器封装	用于高倍率双电层电容器（EDLC）的铝塑膜外壳气密封装。	提供快速循环时间（≥400 次/小时），并保持稳定的防潮和电解液阻隔性能。
电池包装材料测试	评估新型多层压膜的粘合强度、熔融行为和热降解极限。	数字保压和温度控制允许系统地优化密封参数。
学术材料研究	为研究新型正极、负极和凝胶聚合物配方的高校准备定制电化学测试电池。	紧凑的台式友好尺寸，支持即插即用的单相电源集成。

规格参数	CC06-200	CC06-300
封口刀长度	200 mm	300 mm
适用电池尺寸	侧封 ≤ 190 mm，顶封 190 mm（含气袋）	可容纳最大 290 mm 的宽幅电池
气袋边缘宽度范围	15 至 90 mm	15 至 90 mm
标准密封宽度	5 mm ± 0.4 mm（可选/可定制 2 至 10 mm）	5 mm ± 0.4 mm（可选/可定制 2 至 10 mm）
侧封厚度范围	60 至 300 μm（取决于薄膜）	60 至 300 μm（取决于薄膜）
顶极耳封口厚度范围	200 至 700 μm（取决于薄膜）	200 至 700 μm（取决于薄膜）
加热温度范围	室温至 250°C（可自由设定）	室温至 250°C（可自由设定）
温度控制精度	± 2°C	± 2°C
电池主体至密封边缘距离	1 至 5 mm ± 0.4 mm（可调）	1 至 5 mm ± 0.4 mm（可调）
密封保压时间范围	标准 2 至 3 秒（0 至 99 秒可调）	标准 2 至 3 秒（0 至 99 秒可调）
密封厚度均匀性	任意两点间差异 < 15 μm	任意两点间差异 < 15 μm
压缩空气要求	5 至 7 kg/cm² (0.5 至 0.7 MPa)	5 至 8 kg/cm² (0.5 至 0.8 MPa)
操作处理速度	≥ 400 次/小时	≥ 400 次/小时
操作模式	手动和自动（脚踏开关）	手动和自动（脚踏开关）
电源	AC 220 V / 50 Hz	AC 220 V / 50 Hz

规格参数	CC06-200	CC06-300
功耗	1.0 kW	0.5 kW
外部尺寸 (长 × 宽 × 高)	430 × 330 × 480 mm	500 × 430 × 480 mm
净重	35 kg	50 kg
安全与操作	防烫安全罩、进料平台、易清洁可拆卸铜模	防烫安全罩、进料平台、易清洁可拆卸铜模