

软包锂电池旋转式冷热压机

货号: RB17



简介

软包锂电池旋转式冷热压机提供高产能热成型、精密厚度控制、5T可调压力以及可靠的三工位自动化系统，适用于对保压时间、压板对齐及物料处理重复性有严格要求的电池制造生产线。

了解更多

应用	描述	主要优势
软包锂电池热压成型	在软包锂电池热压成型阶段施加受控压板压力和可调温度。	热压温度可在室温至260°之间设置，控制精度±3°。
软包锂电池冷压定型	在旋转工作流程中，于热压后执行室温冷压定型阶段。	在规定的三工位工艺序列中结合了热压和冷压。
厚度方向平整度加工	处理对厚度方向两平面的高平整度和高平行度有要求的电芯。	上下压板平行度设定为±0.025 mm。
中端软包电池生产	支持对尺寸加工有明确要求的中端软包电池产品制造。	处理长度10-350 mm、宽度5-250 mm、高度2-15 mm范围内的产品。
高端软包电池生产	支持对厚度方向平面间高精度有要求的高端软包电池产品加工。	最高5T的可调上压板压力支持指定的压制操作。
连续电芯压制线	在旋转台工作流程中使用上料、热压、冷压和下料工位。	额定产能300-600件，取决于产品尺寸。
软包电池工艺开发	为特定的软包电池压制条件提供可调温度、保压时间和上压板压力。	保压时间可在0-999秒间调节，热压温度包含补偿设置。

参数	规格
现场标识符	RB17
设备应用	软包锂电池热压成型及冷压定型生产工艺
工艺工位	上料 - 热压 - 冷压（室温） - 下料
旋转台驱动	凸轮分割器电机驱动
电源	220V/50Hz
装机功率	7.5KW
压缩空气要求	≥0.8Mpa, 15L/Min
设备重量	约 1.0 T
地面承重要求	>1 T/□
设备尺寸, 长 × 宽 × 高	约 1500*1400*1600mm
透明PP材料	客户自备
产品尺寸, 长 × 宽 × 高	在 (10-350) × (5-250) × (2-15) 范围内
生产产能	300-600件（取决于产品尺寸）
分割器精度	±0.05~0.1mm

参数	规格
适用电芯厚度	0-15mm
压力缸最大输出	约 5T
上压板压力	5T 可调
保压时间	0-999秒 可调
热压温度	室温-260°可调；可设置补偿；控制精度±3°
冷压温度	5-20℃
冷水机配置	本设备不含冷水机；如用户需要可另行购买
上下压板平行度	±0.025mm
平行度验证条件	使用三层无碳复写纸，在1T压力设定和工作温度下，压痕必须均匀
上下压板尺寸	350*350mm