

パウチ型リチウムイオン電池用ロータリー式ホット・コールドプレス機

商品番号: RB17



前書き

パウチ型リチウムイオン電池用のロータリー式ホット・コールドプレス機は、高スループットの熱成形、精密な厚み制御、調整可能な5Tのプレス圧、そして信頼性の高い3ステーション自動化を実現します。制御された滞留時間、プラテンの平行度、再現性の高い材料ハンドリングを必要とする電池製造ラインに最適です。

詳細を学ぶ

用途	説明	主なメリット
パウチ型リチウムイオン電池の熱プレス成形	パウチ型リチウムイオン電池の熱プレス成形段階において、制御されたプラテン圧力と調整可能な温度を適用します。	ホットプレス温度は室温から260°Cまで設定可能で、±3°Cの制御精度を実現します。
パウチ型リチウムイオン電池のコールドプレス整形	ロータリーワークフロー内のホットプレス後、室温でのコールドプレス整形工程を実行します。	定義された3ステーションのプロセスシーケンスでホットプレスとコールドプレスを統合します。
厚み方向の平面度処理	厚み方向の2面において高い平面度と平行度が必要なセルを処理します。	上下プラテンの平行度は±0.025mmと規定されています。
中級パウチ型電池の製造	寸法処理要件が規定された中級パウチ型電池製品の製造をサポートします。	長さ10-350mm、幅5-250mm、高さ2-15mmの製品を扱います。
高級パウチ型電池の製造	厚み方向の面間で高い精度を必要とする高級パウチ型電池製品の処理をサポートします。	最大5Tまで調整可能な上部プラテン圧力が、規定のプレス作業をサポートします。
連続セルプレスライン	ロータリーテーブルのワークフローで、投入、ホットプレス、コールドプレス、排出ステーションを使用します。	製品寸法に応じて300〜600個の定格容量を誇ります。
パウチ型電池のプロセス開発	規定のパウチ型電池プレス条件のために、調整可能な温度、圧力保持時間、上部プラテン圧力を提供します。	保持時間は0〜999秒で調整可能であり、ホットプレス温度には補正設定が含まれます。

パラメータ	仕様
サイト識別子	RB17
装置の用途	パウチ型リチウムイオン電池の熱プレス成形およびコールドプレス整形製造工程
プロセスステーション	投入 - ホットプレス - コールドプレス（室温） - 排出
ロータリーテーブル駆動	カムインデクサーモーター駆動
電源	220V/50Hz
設備電力	7.5KW
圧縮空気要件	≥0.8Mpa、15L/分
装置重量	約1.0 T

パラメータ	仕様
必要な床耐荷重	>1 T/m ²
装置寸法 (L × W × H)	約1500×1400×1600mm
透明PP材料	お客様支給
製品寸法 (L × W × H)	(10-350) × (5-250) × (2-15) 以内
生産能力	300-600個 (製品サイズによる)
インデクサー精度	±0.05～0.1mm
適用セル厚	0-15mm
圧力シリンダー最大出力	約5T
上部プラテン圧力	5T調整可能
圧力保持時間	0-999秒調整可能
ホットプレス温度	室温～260℃調整可能；補正設定可能；制御精度±3℃
コールドプレス温度	5-20℃
チラーの提供	本装置にはチラーは含まれていません；必要に応じて別途購入可能です
上下プラテン平行度	±0.025mm
平行度検証条件	3枚複写のカーボンレス紙を使用し、1Tの設定圧力および動作温度で印字が均一であること
上下プラテン寸法	350×350mm