

セパレート型パウチセル用トップ・サイドシーリングマシン

商品番号: RB35



前書き

このセパレート型トップ・サイドシーリングマシンは、リチウム電池の研究およびパイロット生産において、温度・圧力・保持時間を調整可能で、アルミラミネートフィルムを均一に封止します。銅製ヒートヘッド、グローブボックス対応の分離構造、空圧ガイドによるアライメントを備えています。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
リチウムイオンパウチセルのトップシール	熱伝導と制御された圧縮により、パウチセル製造時のアルミラミネートフィルムのトップエッジを封止。	温度、圧力、時間を調整し、接合されたトップシールを生成。
リチウムイオンパウチセルのサイドシール	トップシールと同じシーリングヘッド配置を使用して、パウチセルのサイドエッジを封止。	金型やヘッドを交換することなく、2つの重要な封止作業に対応。
グローブボックス内での電池研究	分離されたヒートシーリング部をグローブボックス内に設置し、制御環境下での作業を実現。	分離型構成により、ラボのグローブボックスワークフローへの統合が可能。
電池材料およびセル開発ラボ	異なるパウチセル仕様やプロセス設定を評価するラボ向けに、設定可能な封止工程を提供。	調整可能な圧力と0〜99秒の保持時間で、開発指向のプロセス調整をサポート。
パイロット規模のパウチセル組み立て	異なる電池仕様間での調整が容易なため、繰り返し発生するトップ・サイドシール作業をサポート。	セルサイズ変更時のヘッド交換が不要で、切り替え作業を削減。
パウチセル包装プロセスの検証	設定温度、圧力、保持時間が最終的なパッケージエッジに与える影響を確立・確認可能。	現在温度の表示とプロセス設定の調整により、試作時のパラメータ可視化を向上。
アルミラミネートフィルムの熱接合	銅製ヘッドからの熱と圧縮力により、素材を融解させ圧力接合。	効率的な銅の熱伝導により、省エネな熱シーリングをサポート。
学術的な電池製造トレーニング	ラボ環境でのパウチセル包装作業を教えるための、明確な熱・圧力シーリング手法を提供。	直感的なコントローラー、レギュレーター、時間設定により、主要な変数を容易に操作可能。

パラメータ	仕様
製品番号	RB35
主な用途	リチウムイオンパウチ電池のトップおよびサイドエッジの封止
シーリング方法	加熱管が銅製ヘッドに熱を伝達。圧力下でアルミラミネートフィルムを圧縮融着
シーリング構成	金型交換なしでトップおよびサイドシールに対応
ヒートシーリング部	分離型。ヒートシーリング部をグローブボックス内に設置可能
上部金型ソフトシーリング温度	標準180℃

パラメータ	仕様
下部金型温度	標準180℃
温度調整	上下ヘッド温度はパネルボタンで調整可能。現在温度を表示
シーリング圧力調整	圧力調整弁により調整可能
駆動方式	上下シーリングヘッドの空圧シリンダー駆動
ガイド構造	2本のリニアガイドスリーブ
シーリング時間	標準2～3秒（0～99秒調整可能）
シーリングヘッド材質	銅
セル対応	異なる仕様の電池に対応。ヘッド交換なしで簡易調整可能
圧縮空気	≥5kg/cm2
電源	AC220V/50Hz
消費電力	0.5KW
装置重量	35Kg
シール外観	平坦で均一なシール跡。美しいエッジ仕上げ