파우치 셀 2차 진공 최종 실링기

품목 번호: RB38

소개

자동 천공, 조절 가능한 열 실링 압력, 정밀한 온도 제어 및 유연한 설정을 갖춘 2차 진공 최종 실링기로 파우치 셀 마감 공정을 개선하십시오. 견고한 챔버 구조로 안정적인 배터리 패키징을 보장합니다.

자세히 알아보기

적용 분야	설명	주요 이점
리튬 이온 파우치 셀 R&D	관련 내부 셀 공정 단계 후 실험용 파우치 셀에 대한 천공 및 2차 진공 최종 실링 작업을 수행합니다.	반복 가능한 실험실 셀 준비를 위한 제어된 최종 패키지 실링 단계를 생성합니다.
배터리 파일럿 라인 공정	작업자가 공정 개발을 위해 조절 가능한 온도, 압력, 시간 및 진공 조건이 필요한 반복적인 파우치 셀 마감을 지원합니다.	정의된 재료 및 공정 요구 사항에 맞춰 실링 레시피를 설정할 수 있습니다.
화성 공정 파우치 마감	파우치 셀을 이후 처리 또는 평가를 위해 준비하는 워크플로우에서 필요한 천공 단계 후 2차 진공 최종 실링을 적용합니다.	천공과 최종 실링을 하나의 전용 스테이션에 결합합니다.
전극 재료 평가 셀	활물질, 바인더, 도전재 또는 전해질 관련 셀 구성을 평가하는 데 사용되는 밀봉된 파우치 셀 샘플을 생산합니다.	비교 셀 빌드 전반에 걸쳐 일관된 패키지 공정을 유지하도록 돕습니다.
전고체 및 차세대 배터리 연구	최종 패키지 폐쇄가 제어된 진공 및 열 실링 조건에서 수행되어야 하는 파우치 형식의 실험용 셀을 지원합니다.	조절 가능한 공정 설정으로 변경되는 실험 사양 전반에 걸친 개발 작업을 지원합니다.
학술 배터리 연구소	제한된 실험실 공간에서 파우치 셀을 생산하는 연구 그룹을 위한 소형 장비 옵션을 제공합니다.	표준 220V/50Hz 전원 및 압축 공기를 사용하면서 핵심 마감 기능을 통합합니다.
파우치 패키지 공정 최적화	명시된 작동 한계 내에서 실링 온도, 압력, 시간 및 실링 두께 균일성을 평가할 수 있습니다.	기술 팀이 최종 실링 절차를 개선하기 위한 제어 가능한 변수를 제공합니다.
소량 셀 제조	최대 실링 크기 기능 내에 있는 다양한 제품 치수의 파우치 배터리 소량 생산을 지원합니다.	편리한 형식 조정으로 여러 지원 배터리 사양을 처리할 때 복잡성을 줄입니다.

매개변수	RB38 사양
제품 기능	파우치 배터리 천공 및 2차 진공 최종 실링
챔버 재질	알루미늄 합금
챔버 특성	내부식성; 구조적으로 견고함
진공도	≤-96Kpa (구매자 진공 펌프 제공)
실링 헤드 온도	실온~250℃, 조절 가능
온도 제어 정확도	±1.5℃
열 실링 압력	0~7Kg/cm2, 조절 가능

매개변수	RB38 사양
열 실링 시간	0~99초, 조절 가능
실링 가장자리 폭	5±0.4mm (고객 요구 사항에 따름)
실링 폭 길이	340mm
최대 실링 가장자리 크기	310mm
실링 두께 범위	60~300um
실링 두께 정확도	임의의 두 지점에서의 실링 두께 차이 <15um
공기 소비량	실링 작업당 약 0.2L 압축 가스
압축 공기 작동 속도	≥180회/시간
가열 요소	500w 가열 튜브
가열 중 소비 전력	약 0.6KW
전원 공급 장치	220V/50Hz
압축 공기 소스	0.5~0.7Mpa
외부 치수	L600mm*W650mm*L800mm
실링 헤드 재질	구리
상하 실링 헤드 구동	두 개의 선형 가이드 슬리브를 통한 실린더 구동
챔버 커버 구동	선형 가이드 슬리브를 통한 실린더 구동
천공 기능	자동 천공 기능
지원 제품 형식	간단하고 편리한 조정으로 다양한 배터리 사양 지원