

파우치형 리튬 배터리 셀용 로터리 열간/냉간 프레스

품목 번호: RB17



소개

파우치형 리튬 배터리 셀을 위한 로터리 열간 및 냉간 프레스는 고처리량 열 성형, 정밀한 두께 제어, 5T 조정 가능한 가압력, 그리고 제어된 체류 시간, 플래튼 정렬 및 반복 가능한 재료 핸들링이 필요한 까다로운 배터리 제조 라인을 위한 신뢰할 수 있는 3스테이션 자동화를 제공합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
파우치형 리튬 배터리 셀 열간 프레스 성형	파우치형 리튬 배터리 셀의 열간 프레스 성형 단계에서 제어된 플래튼 압력과 조정 가능한 온도를 적용합니다.	열간 프레스 온도는 상온에서 260°까지 $\pm 3^\circ$ 제어 정확도로 설정 가능합니다.
파우치형 리튬 배터리 셀 냉간 프레스 형상화	로터리 워크플로우 내에서 열간 프레스 후 상온 냉간 프레스 형상화 단계를 수행합니다.	정의된 3스테이션 공정 시퀀스에서 열간 프레스와 냉간 프레스를 결합합니다.
두께 방향 평탄도 처리	두께 방향의 두 평면이 높은 평탄도와 평행도를 요구하는 셀을 처리합니다.	상하부 플래튼 평행도는 $\pm 0.025\text{mm}$ 로 지정됩니다.
중급 파우치 셀 생산	치수 처리 요구 사항이 명시된 중급 파우치 셀 제품 제조를 지원합니다.	길이 10-350mm, 폭 5-250mm, 높이 2-15mm 이내의 제품을 처리합니다.
고급 파우치 셀 생산	두께 방향 평면 간의 높은 정밀도가 요구되는 고급 파우치 셀 제품 처리를 지원합니다.	최대 5T까지 조정 가능한 상부 플래튼 압력이 지정된 프레스 작업을 지원합니다.
연속 셀 프레스 라인	로터리 테이블 워크플로우에서 로딩, 열간 프레스, 냉간 프레스 및 언로딩 스테이션을 사용합니다.	제품 치수에 따라 300-600개의 정격 용량을 제공합니다.
파우치 셀 공정 개발	정의된 파우치 셀 프레스 조건을 위해 조정 가능한 온도, 압력 유지 시간 및 상부 플래튼 압력을 제공합니다.	유지 시간은 0.999초까지 조정 가능하며 열간 프레스 온도는 보정 설정을 포함합니다.

매개변수	사양
현장 식별자	RB17
장비 용도	파우치형 리튬 배터리 셀을 위한 열간 프레스 성형 및 냉간 프레스 형상화 생산 공정
공정 스테이션	로딩 - 열간 프레스 - 냉간 프레스(상온) - 언로딩
로터리 테이블 구동	캠 인덱서 모터 구동
전원 공급	220V/50Hz
설치 전력	7.5KW
압축 공기 요구 사항	$\geq 0.8\text{Mpa}$, 15L/Min
장비 중량	약 1.0 T
필요한 바닥 하중 용량	$>1 \text{ T/m}^2$

매개변수	사양
장비 치수, L × W × H	약 1500*1400*1600mm
투명 PP 재료	고객 제공
제품 치수, L × W × H	(10-350) × (5-250) × (2-15) 이내
생산 용량	300-600EA (제품 크기에 따라 다름)
인덱서 정확도	±0.05~0.1mm
적용 가능한 셀 두께	0-15mm
압력 실린더 최대 출력	약 5T
상부 플래튼 압력	5T 조정 가능
압력 유지 시간	0-999초 조정 가능
열간 프레스 온도	상온~260° 조정 가능; 보정 설정 가능; 제어 정확도 ±3°
냉간 프레스 온도	5-20°C
칠러 제공	이 장비에는 칠러가 포함되어 있지 않으며, 필요한 경우 사용자가 별도로 구매해야 합니다.
상하부 플래튼 평행도	±0.025mm
평행도 검증 조건	3부 감압지 사용 시, 1T 압력 설정 및 작동 온도에서 자국이 균일해야 함
상하부 플래튼 치수	350*350mm