

서보 구동식 폴리머 배터리 상단 및 측면 실링기 전고체 배터리 열 실링 장비

품목 번호: CC07



소개

파우치 셀 및 전고체 배터리 제조를 위해 설계된 고정밀 서보 구동식 폴리머 배터리 상단 및 측면 실링 장비를 만나보세요. 최대 250kg의 프로그래밍 가능한 압력, 300°C까지의 정밀한 온도 제어, 일관된 기밀 실링을 위한 뛰어난 실링 헤드 평행도를 제공합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
폴리머 리튬 이온 파우치 셀 실링	알루미늄 라미네이트 필름 봉투의 기밀 상단 및 측면 가장자리 열 용접 수행.	수분 침투에 대한 완벽한 차단막 격리를 보장하고 위험한 휘발성 전해질 누출을 방지합니다.
전고체 배터리 파우치 캡슐화	내부 충 박리를 방지하기 위해 정밀한 압력 조절이 필요한 특수 전고체 전해질 파우치 셀 실링.	취약한 고체 전해질-전극 계면을 보존하는 균일하고 충격이 적은 기계적 압축을 제공합니다.
배터리 R&D 및 화학 프로토타이핑	다양한 탭 두께, 실란트 접착제 및 활성 물질 로딩을 갖춘 실험용 파우치 셀 설계 제작.	디지털 터치스크린의 빠른 매개변수 조정을 통해 연구원이 체류 시간, 열 및 힘을 신속하게 최적화할 수 있습니다.
파일럿 라인 배터리 제조	반자동, 중소 규모 파일럿 조립 라인의 기본 상단 및 측면 실링 스테이션으로 작동.	높은 운영 신뢰성(합격률 $\geq 99.8\%$)으로 생산 처리량을 극대화하고 값비싼 재료 스크랩을 줄입니다.
슈퍼커패시터 및 울트라커패시터 조립	고에너지 전기화학 이중층 커패시터를 수용하는 유연한 라미네이트 인클로저 실링.	동적 충방전 주기 동안 내부 압력 변화를 견딜 수 있는 신뢰할 수 있는 가장자리 접착을 제공합니다.
다중 탭 셀 포장	넓은 니켈, 구리 또는 알루미늄 단자 탭이 장착된 고속 배터리 팩 캡슐화.	우수한 다이 평행도($\leq 0.02\text{mm}$)로 탭 실링 끼임 및 전도성 리드 주변의 미세 채널 공극을 방지합니다.

매개변수 범주	사양 세부 정보 (모델: CC07)
적용 가능한 셀 치수	길이 $\leq 200\text{mm}$, 폭 $\leq 200\text{mm}$ (가스 백 포함); 두께: 5-25mm
표준 실링 헤드 폭	5mm (요청 시 맞춤형 치수 가능)
실링 헤드 평행도	$\leq 0.02\text{mm}$
가열 요소 전력	개별 가열 로드당 800W
온도 제어 범위	실온 ~ 300°C (터치스크린을 통해 조절 가능)
온도 제어 정확도	$\pm 3^\circ\text{C}$
실링 압력 범위	5kg ~ 250kg (터치스크린을 통해 프로그래밍 가능)
실링 체류 시간 범위	0 ~ 99초 (터치스크린을 통해 프로그래밍 가능)
생산 능력	$\geq 1\text{PPM}$ (분당 부품 수, 공정에 따라 다름)
제품 합격률	$\geq 99.8\%$ (입고 재료 결함, 인적 오류 및 외부 공정 요인 제외)

매개변수 범주	사양 세부 정보 (모델: CC07)
장비 고장률	≤ 2% (외부 유틸리티 및 원자재 불일치 제외)
공압 공급 요구 사항	0.5 ~ 0.7 MPa, 유량: 100 L/min
전원 공급 장치	단상 AC 220V ±10% / 50 Hz, 총 전력: 2.5 kW
장비 치수	약 L 570mm × W 550mm × H 1320mm
장비 순중량	약 150kg