

Machine De Scellage Mécanique Entièrement Automatique Pour Batteries

Numéro d'article: YZ21



Introduction

La machine de scellage mécanique entièrement automatique pour batteries automatise les premier, deuxième, troisième scellages et le réglage de la hauteur pour les cellules cylindriques remplies de liquide, offrant un débit d'au moins 45 PPM avec un rendement lié à l'équipement de 99 %, un temps de disponibilité de 98 %, un contrôle pneumatique de la hauteur et une construction industrielle résistante à la corrosion pour les lignes de production.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Scellage après remplissage de batteries cylindriques	Traite les batteries cylindriques après le remplissage de liquide via un transport, une séparation, un positionnement, un serrage et un scellage automatisés.	Remplace une séquence de manipulation fragmentée par un flux de scellage automatique défini.
Traitement du premier scellage	Transporte les cellules positionnées et serrées à travers l'étape automatique de premier scellage après l'alimentation indexée.	Prend en charge l'exécution reproductible de l'opération de scellage initiale.
Traitement du deuxième scellage	Applique l'opération automatique de deuxième scellage dans le cadre du flux de travail multi-étapes contrôlé.	Maintient la continuité de la séquence entre les étapes de scellage successives.
Traitement du troisième scellage	Effectue l'opération automatique de troisième scellage avant le processus final de réglage de la hauteur.	Permet un itinéraire de scellage complet en plusieurs étapes au sein d'un seul système.
Réglage de la hauteur de la batterie après scellage	Utilise une surpression pneumatique pour contrôler et ajuster la hauteur de la cellule pendant l'opération finale de réglage de la hauteur.	Aide à assurer la cohérence de la hauteur de la batterie après le scellage.
Transfert en ligne de cellules cylindriques	Connecte les cellules remplies de liquide entrantes au déchargement via un convoyage à plaques articulées et une alimentation intermittente à pas fixe.	Assure une progression ordonnée des cellules tout au long du processus de scellage.
Expansion de la capacité de production de batteries	Prend en charge la production de scellage automatisée où une exigence de débit d'au moins 45 pièces par minute est requise.	Donne aux équipes de fabrication un benchmark de vitesse déclaré pour la planification de la ligne.
Contrôle de la qualité et de la disponibilité lié à l'équipement	Prend en charge les opérations de production évaluant l'équipement de scellage par rapport aux objectifs de qualification et de disponibilité causés par l'équipement.	Fournit des références mesurables de 99 % de qualification du produit et d'au moins 98 % de disponibilité selon les définitions énoncées.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	YZ21
Fonction de l'équipement	Scellage automatique des batteries cylindriques après remplissage de liquide
Méthode de convoyage	Ligne de convoyeur à plaques articulées
Méthode d'alimentation	Mécanisme de séparation automatique et mécanisme d'alimentation intermittente

Paramètre	Spécification
Caractéristique d'alimentation	Convoyage intermittent à pas fixe
Séquence de manipulation des cellules	Positionnement et serrage de la batterie avant le scellage automatique
Opérations de scellage	Premier scellage, deuxième scellage, troisième scellage et scellage de réglage de la hauteur
Opération finale	Réglage de la hauteur / réglage de la hauteur
Méthode d'entraînement du scellage	Mécanisme de puissance à entraînement mécanique contrôlant l'entraînement de l'estampage
Mode de fonctionnement de la machine de scellage	Machine de scellage à poste unique
Construction de la matrice de scellage	Corps de matrice intégral à quatre colonnes
Méthode de guidage de la matrice	Colonnes de guidage à billes de haute précision
Contrôle de la hauteur de la batterie	Le mécanisme de surpression pneumatique de précision contrôle et ajuste la hauteur de scellage
Taux de qualification du produit	99 % (se réfère uniquement aux rebuts de produit causés par l'équipement)
Capacité / vitesse de l'équipement	≥45 PPM
Temps de disponibilité de l'équipement	≥98 % (défauts causés uniquement par l'équipement)
Alimentation électrique	380 V 50 Hz
Fluctuation de tension	Moins de ±10 %
Puissance de l'équipement	3 kW
Exigence en air comprimé	≥0,6 Mpa (fourni par le client)
Exigence ergonomique	La conception de la machine doit offrir une bonne performance ergonomique
Priorité des matériaux structurels	Aluminium, acier inoxydable ou matériaux anticorrosion électroplaqués
Flux de processus	La batterie remplie de liquide entre dans la ligne de scellage → convoyage de la batterie → séparation automatique → alimentation intermittente à pas fixe → positionnement et serrage de la batterie → premier scellage automatique → deuxième scellage automatique → troisième scellage automatique → scellage de réglage de la hauteur / réglage de la hauteur → déchargement de la batterie