

Sigillatrice Meccanica Completamente Automatica Per Batterie

Numero articolo: YZ21



introduzione

La sigillatrice meccanica completamente automatica per batterie automatizza la prima, la seconda, la terza sigillatura e la regolazione dell'altezza per celle cilindriche riempite di liquido, offrendo una produttività di almeno 45 PPM con una resa del 99% legata all'attrezzatura, un tempo di attività del 98%, controllo pneumatico dell'altezza e una struttura industriale resistente alla corrosione per le linee di produzione.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Sigillatura post-riempimento batterie cilindriche	Elabora le batterie cilindriche dopo il riempimento di liquido tramite trasporto automatizzato, separazione, posizionamento, bloccaggio e sigillatura.	Sostituisce una sequenza di movimentazione frammentata con un flusso di sigillatura automatico definito.
Elaborazione prima sigillatura	Trasporta le celle posizionate e bloccate attraverso la fase di prima sigillatura automatica dopo l'alimentazione indicizzata.	Supporta l'esecuzione ripetibile dell'operazione di sigillatura iniziale.
Elaborazione seconda sigillatura	Applica l'operazione di seconda sigillatura automatica come parte del flusso di lavoro controllato a più stadi.	Mantiene la continuità della sequenza tra le fasi di sigillatura successive.
Elaborazione terza sigillatura	Esegue l'operazione di terza sigillatura automatica prima del processo finale di impostazione dell'altezza.	Consente un percorso di sigillatura completo a più fasi all'interno di un unico sistema.
Impostazione altezza batteria dopo sigillatura	Utilizza l'aumento della pressione pneumatica per controllare e regolare l'altezza della cella durante l'operazione finale di impostazione dell'altezza.	Aiuta a garantire la coerenza dell'altezza della batteria dopo la sigillatura.
Trasferimento celle cilindriche in linea	Collega le celle riempite di liquido in entrata allo scarico tramite trasporto a piastre collegate e alimentazione intermittente a passo fisso.	Fornisce una progressione ordinata delle celle attraverso il processo di sigillatura.
Espansione della capacità di produzione batterie	Supporta la produzione di sigillatura automatizzata dove è richiesto un requisito di produttività di almeno 45 pezzi al minuto.	Fornisce ai team di produzione un benchmark di velocità dichiarato per la pianificazione della linea.
Controllo qualità e tempo di attività legato all'attrezzatura	Supporta le operazioni di produzione che valutano le attrezzature di sigillatura rispetto agli obiettivi di qualificazione e tempo di attività causati dall'attrezzatura.	Fornisce riferimenti misurabili del 99% di qualificazione del prodotto e almeno il 98% di tempo di attività secondo le definizioni dichiarate.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	YZ21
Funzione attrezzatura	Sigillatura automatica di batterie cilindriche dopo il riempimento di liquido
Metodo di trasporto	Linea di trasporto a piastre collegate
Metodo di alimentazione	Meccanismo di separazione automatica e meccanismo di alimentazione intermittente
Caratteristica di alimentazione	Trasporto intermittente a passo fisso

Parametro	Specifica
Sequenza di movimentazione celle	Posizionamento e bloccaggio della batteria prima della sigillatura automatica
Operazioni di sigillatura	Prima sigillatura, seconda sigillatura, terza sigillatura e sigillatura di impostazione altezza
Operazione finale	Regolazione altezza / impostazione altezza
Metodo di azionamento sigillatura	Meccanismo di potenza a azionamento meccanico che controlla l'azionamento dello stampaggio
Modalità operativa sigillatrice	Sigillatrice a stazione singola
Costruzione matrice di sigillatura	Corpo matrice integrale a quattro colonne
Metodo guida matrice	Colonne di guida a sfere ad alta precisione
Controllo altezza batteria	Meccanismo di aumento della pressione pneumatica di precisione controlla e regola l'altezza di sigillatura
Tasso di qualificazione prodotto	99% (si riferisce solo agli scarti di prodotto causati dall'attrezzatura)
Capacità / velocità attrezzatura	≥45PPM
Tempo di attività attrezzatura	≥98% (guasti causati solo dall'attrezzatura)
Alimentazione elettrica	380V 50Hz
Fluttuazione di tensione	Inferiore a ±10%
Potenza attrezzatura	3KW
Requisito aria compressa	≥0.6Mpa (fornito dal cliente)
Requisito ergonomico	Il design della macchina deve fornire buone prestazioni ergonomiche
Priorità materiale strutturale	Alluminio, acciaio inossidabile o materiali anticorrosione galvanizzati
Flusso di processo	Batteria riempita di liquido entra nella linea di sigillatura → trasporto batteria → separazione automatica → alimentazione intermittente a passo fisso → posizionamento e bloccaggio batteria → prima sigillatura automatica → seconda sigillatura automatica → terza sigillatura automatica → sigillatura di impostazione altezza / regolazione altezza → scarico batteria