

Macchina Semiautomatica Per Saldatura A Punti Del Fondo E Rullatura Della Scanalatura Per Batterie Cilindriche

Numero articolo: YZ11



introduzione

Macchina semiautomatica per la saldatura a punti del fondo e la rullatura della scanalatura per la produzione di batterie cilindriche, dotata di attrezzature regolabili, dimensioni costanti, conteggio della produzione, protezione di sicurezza e funzionamento efficiente per un'elaborazione affidabile delle 21700 e un'integrazione flessibile del flusso di lavoro delle 18650 in ambienti di produzione esigenti.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura del fondo della batteria cilindrica	Esegue la saldatura a punti del fondo per le celle della batteria cilindrica prima o insieme alla preparazione della scanalatura del guscio. Corrente di saldatura, tensione, tempo, pressione, corsa e impostazioni dell'intervallo possono essere regolate per il processo richiesto.	Supporta connessioni del fondo ripetibili e condizioni di saldatura controllate.
Rullatura della scanalatura del guscio in acciaio della batteria cilindrica	Rulla l'imboccatura dei gusci in acciaio della batteria cilindrica con posizione della taglierina, profondità della scanalatura, altezza della spalla e pressione pneumatica regolabili.	Produce una geometria del guscio costante con diametro interno e dimensioni della spalla controllati.
Produzione di batterie 21700	La funzione dell'attrezzatura è specificata per la saldatura a punti del fondo e la rullatura della scanalatura di batterie cilindriche 21700.	Combina due operazioni di lavorazione del guscio in un unico flusso di lavoro di produzione collegato.
Elaborazione di celle cilindriche 18650	Le istruzioni operative specificano le celle cilindriche 18650 uniformi come materiale in entrata richiesto per il funzionamento della macchina. La compatibilità dell'attrezzatura e del processo deve essere confermata per la configurazione prevista.	Fornisce un requisito definito per la cella in entrata per un'alimentazione stabile e una coerenza del processo.
Linee pilota per batterie	Adatto per la produzione di batterie su scala pilota in cui gli operatori caricano le celle manualmente e le stazioni a valle le trasferiscono e le scaricano automaticamente.	Bilancia il controllo dell'operatore con un flusso di materiale migliorato e un'efficienza di produzione.
Sviluppo del processo della batteria	Il debug manuale e le dimensioni tecniche regolabili consentono agli utenti di modificare le impostazioni di processo dello stesso formato per diversi requisiti del cliente.	Aiuta i team di sviluppo a valutare le condizioni di processo senza sostituire l'intera macchina.
Produzione di laboratorio e accademica	Può supportare la preparazione controllata di celle cilindriche in ambienti di ricerca di laboratorio, accademici e di materiali avanzati in cui è necessario monitorare i conteggi di produzione e le impostazioni di processo.	Fornisce impostazioni di processo e contatori misurabili per lavori di ricerca ripetibili.

Gruppo di specifiche	Parametro	Valore
Identificazione del prodotto	Numero articolo	YZ11
Configurazione del processo	Tipo di attrezzatura	Macchina semiautomatica per saldatura a punti del fondo e rullatura della scanalatura
Configurazione del processo	Operazioni integrate	Saldatura a punti del fondo della batteria cilindrica e rullatura della scanalatura dell'imboccatura del guscio in acciaio
Configurazione del processo	Configurazione di acquisto opzionale	Solo macchina per rullatura della scanalatura o solo macchina per saldatura a punti del fondo; il prezzo della macchina autonoma varia

Gruppo di specifiche	Parametro	Valore
Processo della cella supportato	Applicazione batteria specificata	Saldatura a punti del fondo e rullatura della scanalatura per batterie cilindriche 21700
Requisito del materiale in entrata	Istruzioni operative	Batterie cilindriche 18650 di dimensioni uniformi sono richieste come materiale in entrata
Precisione dimensionale	Precisione diametro interno scanalatura	$\pm 0,05$ mm
Precisione dimensionale	Precisione altezza spalla	$\pm 0,05$ mm
Precisione dimensionale	Precisione altezza totale	$\pm 0,1$ mm
Precisione dimensionale	Precisione imboccatura guscio	$\pm 0,1$
Regolazione rullatura scanalatura	Distanza di compressione testa superiore principale	Regolabile in base ai requisiti del guscio in acciaio del cliente
Regolazione rullatura scanalatura	Distanza di regolazione taglierina scanalatura	Regolabile in base alle dimensioni della scanalatura richieste
Regolazione rullatura scanalatura	Profondità della scanalatura	Regolabile in base ai requisiti del cliente
Regolazione rullatura scanalatura	Altezza spalla scanalatura	Regolabile in base ai requisiti del cliente
Regolazione rullatura scanalatura	Pressione aria rullatura scanalatura	Regolabile in base al modello e allo spessore del guscio in acciaio della batteria
Controllo rullatura scanalatura	Conteggio rullatura scanalatura	Funzione di conteggio della produzione fornita
Controllo rullatura scanalatura	Interfaccia di controllo	Funzioni di debug manuale e automatico
Controllo rullatura scanalatura	Applicazione olio	Funzionalità fornita tramite l'interfaccia automatica di rullatura della scanalatura
Controllo rullatura scanalatura	Test di cortocircuito	Funzionalità fornita tramite l'interfaccia automatica di rullatura della scanalatura
Regolazione saldatura a punti	Tensione alimentazione saldatura	Regolabile
Regolazione saldatura a punti	Corrente di saldatura	Regolabile
Regolazione saldatura a punti	Tempo di saldatura	Regolabile
Regolazione saldatura a punti	Pressione di saldatura	Regolabile
Regolazione saldatura a punti	Corsa di saldatura	Regolabile
Regolazione saldatura a punti	Tempo intervallo saldatura	Regolabile
Verifica saldatura a punti	Verifica potenza saldatura	Fornita
Verifica saldatura a punti	Verifica resistenza	Fornita
Verifica saldatura a punti	Conteggio saldatura	Funzione di conteggio della produzione fornita
Verifica saldatura a punti	Allarme corrente	Fornito
Verifica saldatura a punti	Test forza di trazione	Fornito
Componente di saldatura opzionale	Pressione saldatura a punti a molla	4 kg, adatto per saldatura a punti con ago a punta
Movimentazione materiale	Metodo di caricamento	L'operatore posiziona il materiale nella posizione di alimentazione della saldatura del fondo
Movimentazione materiale	Movimentazione a valle	Alimentazione e scarico automatici dopo la posizione di caricamento della saldatura del fondo
Regolazione processo	Modifiche processo stesso formato	Le dimensioni tecniche possono essere regolate per diversi requisiti di processo all'interno dello stesso formato di batteria
Manutenzione	Assistenza ago di saldatura	L'area di saldatura dell'ago di saldatura richiede manutenzione dopo un periodo di utilizzo
Sicurezza e monitoraggio	Rilevamento posizione dispositivo	Rilevamento automatico se il dispositivo di fissaggio dell'attrezzatura è in posizione
Sicurezza e monitoraggio	Notifica condizioni anomale	Funzione di avviso di guasto e anomalia fornita
Sicurezza e monitoraggio	Attrezzatura di protezione	Involucro esterno e barriera fotoelettrica di sicurezza
Alimentazione principale	Alimentazione	Monofase a trifase, da 220 V a 380 V, 50 Hz

Gruppo di specifiche	Parametro	Valore
Alimentazione principale	Connettore di alimentazione	Connettore 32 A
Sistema elettrico	Potenza attrezzatura	4500 W
Sistema pneumatico	Fonte d'aria	Fonte d'aria secca da 0,5 a 0,6 MPa o superiore
Sistema pneumatico	Tubo dell'aria collegato	Diametro esterno $\Phi 10$ mm $\times$ diametro interno $\Phi 8$ mm
Sistema pneumatico	Volume di scarico	0,113 L/s
Dimensioni macchina	Dimensioni complessive dopo il collegamento	Lunghezza 2280 $\times$ larghezza 850 $\times$ altezza 1520
Peso macchina	Peso attrezzatura	200 kg
Capacità di produzione	Efficienza complessiva	Da 20 a 30 PPM, con lievi variazioni in base alla competenza dell'operatore