

Máquina De Sellado Con Bola De Acero Al Vacío Para Baterías De Litio Con Carcasa De Aluminio Y Acero

Número de artículo: FX06



Introducción

Máquina de sellado con bola de acero al vacío para baterías de litio con carcasa de aluminio y acero, con cámaras dobles, posicionamiento preciso de $\pm 0,1$ mm, tiempo de vacío ajustable y una producción de 40 a 100 unidades por hora para un cierre de celdas fiable en entornos exigentes de producción de laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Sellado de línea piloto de baterías de litio	Realiza el cierre al vacío y con bola de acero para baterías de litio con carcasa de acero y aluminio durante la fabricación a escala piloto.	La carga alterna de doble cámara admite un ritmo de producción manual práctico.
Preparación de celdas de I+D de baterías	Ayuda a los investigadores a preparar celdas tipo carcasa donde la evacuación debe ocurrir antes de presionar la bola de cierre.	La duración del vacío ajustable de 1 a 999 segundos permite una configuración específica del proceso.
Trabajo de aceptación de formato de celda de 60 Ah	Proporciona la referencia de aceptación establecida para productos de batería de 60 Ah mientras se adapta al rango dimensional compatible especificado.	Ofrece a los equipos de adquisiciones y procesos una base definida para evaluar el ajuste.
Ensamblaje de celdas de litio con carcasa de aluminio	Sella celdas con carcasa de aluminio utilizando accesorios y compatibilidad con bolas de acero establecidos a partir de muestras suministradas con el pedido.	Ayuda a adaptar la interfaz del equipo a la configuración de carcasa y bola prevista.
Ensamblaje de celdas de litio con carcasa de acero	Maneja baterías de litio con carcasa de acero a través de la carga de accesorios, alimentación, evacuación, entrega de bolas, prensado y ventilación.	Integra la secuencia de cierre requerida en una sola estación controlada.
Procesamiento de celdas conectado a caja de guantes	Coloca el gabinete de control independiente fuera de la caja de guantes mientras el equipo respalda el proceso de manejo de celdas asociado.	Reduce la exposición a la corrosión para el gabinete de control eléctrico.
Verificación de procesos de laboratorio	Permite a los equipos evaluar la consistencia de la colocación de la bola, los ajustes de vacío, el tiempo de ciclo y los resultados del producto terminado antes de una implementación más amplia.	La precisión de desviación de sellado establecida de $\pm 0,1$ mm respalda una evaluación enfocada del proceso.
Operaciones manuales de cierre de baterías	Utiliza carga y descarga manual en las posiciones de trabajo izquierda y derecha con acciones internas automáticas impulsadas por cilindros.	Combina el control del operador en la carga con un ciclo mecánico repetible.

Parámetro	Especificación
Número de artículo en el sitio	FX06
Tipo de batería aplicable	Batería de litio con carcasa de acero (carcasa de aluminio)
Función principal	Sellado al vacío y con bola de acero
Configuración de la estación de trabajo	Estructura de doble cámara izquierda-derecha
Modo de carga y descarga	Carga manual; estaciones de trabajo dobles izquierda-derecha para carga y descarga
Secuencia operativa	Colocar la batería en el accesorio fijo → el cilindro de alimentación envía la batería al área de sellado con bola mientras el otro accesorio regresa a la posición de carga → el cilindro de sellado presiona hacia abajo → comienza el vacío → el cilindro de alimentación de bola de acero hace avanzar una bola → el cilindro de sellado de bola presiona la bola hacia adentro → los mecanismos se reinician → el aire comprimido libera el vacío → la otra batería ingresa al área de sellado mientras la batería terminada sale

Parámetro	Especificación
Orden del proceso de sellado	Primero vacío, luego sellado con bola de acero
Disposición de los accesorios	Las cámaras superior e inferior tienen dispositivos de posicionamiento
Tamaño inicial del accesorio	Proporcionado según el modelo de batería suministrado con el pedido
Bola de acero	El usuario proporciona la muestra; la idoneidad de la bola de acero se basa en el modelo/muestra pedido
Almacenamiento de bolas de acero	Canal de almacenamiento con una cierta capacidad de retención
Precisión de desviación del sellado con bola	$\pm 0,1$ mm
Método de ajuste de vacío	El tiempo de vacío y el valor de presión de vacío se pueden configurar fácilmente en el panel
Control del valor de vacío	-85% 90 Kpa
Nivel de vacío indicado en la descripción operativa	-85% 95 Kpa
Tiempo de vacío	1~ 999 segundos, libremente ajustable
Control de liberación de presión	0,1~ 0,6 Kpa
Suministro eléctrico	220V/50HZ
Potencia	0,1 kW
Aire comprimido	$\geq 0,6$ Mpa, 10 L/min (suministrado por el usuario)
Fuente de vacío	-0,09 Mpa, 40 L/min (suministrada por el usuario)
Capacidad de producción	40-100 unidades/hora (dependiendo de la competencia operativa del trabajador)
Tasa de producto terminado	$\geq 98\%$
Especificación del producto de aceptación	Basado en 60 AH
Espesor de batería compatible	20~60 mm
Ancho de batería compatible	50~150 mm
Altura de batería compatible	100~220 mm
Ruido del equipo	≤ 60 dB
Peso del equipo	Aproximadamente 0,15 T
Dimensiones del equipo	Largo x ancho x alto $\approx 900 \times 430 \times 1000$ mm
Tratamiento de superficie de componentes principales	Tratamiento de cromo para resistencia al óxido y la corrosión
Disposición del control eléctrico	Gabinete de control independiente ubicado fuera de la caja de guantes
Características operativas	Operación segura y estable, control confiable, operación conveniente