

Máquina Selladora Mecánica De Baterías Totalmente Automática

Número de artículo: YZ21



Introducción

La máquina selladora mecánica de baterías totalmente automática automatiza el primer, segundo y tercer sellado, además del ajuste de altura para celdas cilíndricas llenas de líquido, ofreciendo un rendimiento de al menos 45 PPM con un 99% de tasa de rendimiento relacionada con el equipo, 98% de tiempo de actividad del equipo, control neumático de altura y una construcción industrial resistente a la corrosión para líneas de producción.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Sellado posterior al llenado de baterías cilíndricas	Procesa baterías cilíndricas después del llenado de líquido mediante transporte automatizado, separación, posicionamiento, sujeción y sellado.	Reemplaza una secuencia de manejo fragmentada con un flujo de sellado automático definido.
Procesamiento de primer sellado	Transporta celdas posicionadas y sujetas a través de la etapa de primer sellado automático después de la alimentación indexada.	Admite la ejecución repetible de la operación de sellado inicial.
Procesamiento de segundo sellado	Aplica la operación de segundo sellado automático como parte del flujo de trabajo controlado de múltiples etapas.	Mantiene la continuidad de la secuencia entre etapas de sellado sucesivas.
Procesamiento de tercer sellado	Realiza la operación de tercer sellado automático antes del proceso final de ajuste de altura.	Permite una ruta de sellado de múltiples pasos completa dentro de un solo sistema.
Ajuste de altura de la batería después del sellado	Utiliza refuerzo de presión neumática para controlar y ajustar la altura de la celda durante la operación final de ajuste de altura.	Ayuda a garantizar la consistencia de la altura de la batería después del sellado.
Transferencia de celdas cilíndricas en línea	Conecta las celdas llenas de líquido entrantes a la descarga a través de transporte de placas eslabonadas y alimentación intermitente de paso fijo.	Proporciona una progresión ordenada de celdas a través del proceso de sellado.
Expansión de capacidad de producción de baterías	Admite la producción de sellado automatizado donde se requiere un requisito de rendimiento de al menos 45 piezas por minuto.	Proporciona a los equipos de fabricación un punto de referencia de velocidad establecido para la planificación de líneas.
Control de calidad y tiempo de actividad relacionado con el equipo	Admite operaciones de producción que evalúan el equipo de sellado frente a objetivos específicos de calificación y tiempo de actividad causados por el equipo.	Proporciona referencias medibles del 99% de calificación del producto y al menos el 98% de tiempo de actividad bajo las definiciones establecidas.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	YZ21
Función del equipo	Sellado automático de baterías cilíndricas después del llenado de líquido
Método de transporte	Línea de transporte de placas eslabonadas
Método de alimentación	Mecanismo de separación automática y mecanismo de alimentación intermitente

Parámetro	Especificación
Característica de alimentación	Transporte intermitente de paso fijo
Secuencia de manejo de celdas	Posicionamiento y sujeción de la batería antes del sellado automático
Operaciones de sellado	Primer sellado, segundo sellado, tercer sellado y sellado de ajuste de altura
Operación final	Ajuste de altura / ajuste de altura
Método de accionamiento de sellado	Mecanismo de potencia de accionamiento mecánico que controla el accionamiento de estampado
Modo de funcionamiento de la máquina selladora	Máquina selladora de una sola estación
Construcción del troquel de sellado	Cuerpo de troquel integral de cuatro columnas
Método de guía del troquel	Postes guía de bolas de alta precisión
Control de altura de la batería	El mecanismo de refuerzo de presión neumática de precisión controla y ajusta la altura de sellado
Tasa de calificación del producto	99% (solo se refiere a los desechos de producto causados por el equipo)
Capacidad / velocidad del equipo	≥45 PPM
Tiempo de actividad del equipo	≥98% (fallas causadas solo por el equipo)
Suministro eléctrico	380V 50Hz
Fluctuación de voltaje	Menos de ±10%
Potencia del equipo	3KW
Requisito de aire comprimido	≥0.6Mpa (proporcionado por el cliente)
Requisito ergonómico	El diseño de la máquina debe proporcionar un buen rendimiento ergonómico
Prioridad de material estructural	Aluminio, acero inoxidable o materiales anticorrosivos galvanizados
Flujo del proceso	La batería llena de líquido entra en la línea de sellado → transporte de la batería → separación automática → alimentación intermitente de paso fijo → posicionamiento y sujeción de la batería → primer sellado automático → segundo sellado automático → tercer sellado automático → sellado de ajuste de altura / ajuste de altura → descarga de la batería