

완전 자동 기계식 배터리 실링기

품목 번호: YZ21



소개

완전 자동 기계식 배터리 실링기는 액체가 주입된 원통형 셀의 1차, 2차, 3차 실링 및 높이 설정 공정을 자동화합니다. 최소 45PPM의 처리량, 99%의 장비 관련 수율, 98%의 장비 가동 시간, 공압식 높이 제어 및 부식 방지 산업용 구조를 갖추어 생산 라인에 최적화되어 있습니다.

자세히 알아보기

적용 분야	설명	주요 이점
원통형 배터리 주입 후 실링	자동 이송, 분리, 위치 결정, 클램핑 및 실링을 통해 액체 주입 후 원통형 배터리를 처리합니다.	파편화된 처리 순서를 정의된 자동 실링 흐름으로 대체합니다.
1차 실링 공정	인덱스 공급 후 위치 결정 및 클램핑된 셀을 자동 1차 실링 단계로 이동시킵니다.	초기 실링 작업의 반복 가능한 실행을 지원합니다.
2차 실링 공정	제어된 다단계 워크플로우의 일부로 자동 2차 실링 작업을 적용합니다.	연속적인 실링 단계 간의 시퀀스 연속성을 유지합니다.
3차 실링 공정	최종 높이 설정 공정 전에 자동 3차 실링 작업을 수행합니다.	하나의 시스템 내에서 완전한 다단계 실링 경로를 구현합니다.
실링 후 배터리 높이 설정	공압 압력 증폭을 사용하여 최종 높이 설정 작업 중 셀 높이를 제어 및 조정합니다.	실링 후 배터리 높이의 일관성을 보장합니다.
인라인 원통형 셀 이송	링크 플레이트 컨베이어와 고정 피치 간헐적 공급을 통해 유입된 액체 주입 셀을 배출까지 연결합니다.	실링 공정 전반에 걸쳐 질서 정연한 셀 진행을 제공합니다.
배터리 생산 용량 확장	분당 최소 45개 이상의 처리량이 요구되는 자동 실링 생산을 지원합니다.	제조 팀에 라인 계획을 위한 명확한 속도 벤치마크를 제공합니다.
장비 관련 품질 및 가동 시간 제어	명시된 장비 결함 기준에 따라 실링 장비를 평가하는 생산 작업을 지원합니다.	99% 제품 적격률 및 최소 98% 가동 시간이라는 측정 가능한 기준을 제공합니다.

매개변수	사양
제품 품목 번호	YZ21
장비 기능	액체 주입 후 원통형 배터리 자동 실링
컨베이어 방식	링크 플레이트 컨베이어 라인
공급 방식	자동 분리 메커니즘 및 간헐적 공급 메커니즘
공급 특성	고정 피치 간헐적 이송
셀 처리 순서	자동 실링 전 배터리 위치 결정 및 클램핑
실링 작업	1차 실링, 2차 실링, 3차 실링 및 높이 설정 실링
최종 작업	높이 조정 / 높이 설정
실링 구동 방식	스텝핑 구동을 제어하는 기계식 동력 메커니즘
실링기 작동 모드	단일 스테이션 실링기

매개변수	사양
실링 다이 구조	일체형 4열 다이 바디
다이 가이드 방식	고정밀 볼 가이드 포스트
배터리 높이 제어	정밀 공압 압력 증폭 메커니즘이 실링 높이 제어 및 조정
제품 적격률	99% (장비로 인한 제품 불량에만 해당)
장비 용량 / 속도	≥45PPM
장비 가동 시간	≥98% (장비로 인한 결함에만 해당)
전원 공급	380V 50Hz
전압 변동	±10% 미만
장비 전력	3KW
압축 공기 요구 사항	≥0.6Mpa (고객 제공)
인체공학적 요구 사항	기계 설계는 우수한 인체공학적 성능을 제공해야 함
구조 재료 우선순위	알루미늄, 스테인리스 스틸 또는 전기도금된 부식 방지 재료
공정 흐름	액체 주입 배터리 실링 라인 진입 → 배터리 이송 → 자동 분리 → 고정 피치 간헐적 공급 → 배터리 위치 결정 및 클램핑 → 자동 1차 실링 → 자동 2차 실링 → 자동 3차 실링 → 높이 설정 실링 / 높이 조정 → 배터리 배출