

全自動メカニカル電池封口機

商品番号: YZ21



前書き

全自動メカニカル電池封口機は、液体注入済み円筒型電池の第1、第2、第3封口および高さ調整工程を自動化します。生産ラインにおいて、少なくとも45PPMの処理能力、設備起因の歩留まり99%、設備稼働率98%を実現し、空気圧による高さ制御と耐食性に優れた工業用構造を備えています。

詳細を学ぶ

用途	説明	主なメリット
円筒型電池の注液後封口	液体注入後の円筒型電池を、自動搬送、分離、位置決め、クランプ、封口を経て処理します。	断片的なハンドリング工程を、定義された自動封口フローに置き換えます。
第1封口処理	インデックス供給後、位置決め・クランプされた電池を自動第1封口ステージへ搬送します。	初期封口工程の再現性の高い実行をサポートします。
第2封口処理	制御された多段階ワークフローの一部として、自動第2封口工程を適用します。	連続する封口工程間でのシーケンスの連続性を維持します。
第3封口処理	最終高さ調整工程の前に、自動第3封口工程を実行します。	一つのシステム内で完全な多段階封口ルートを実現します。
封口後の電池高さ調整	空気圧加圧を利用して、最終高さ調整工程中に電池の高さを制御・調整します。	封口後の電池高さの一貫性を確保します。
インライン円筒型電池搬送	リンクプレートコンベアと固定ピッチの間欠送りにより、液体注入済み電池の搬入から排出までを接続します。	封口工程全体で整然とした電池の進行を実現します。
電池生産能力の拡大	毎分45個以上の処理能力が求められる自動封口生産をサポートします。	ライン計画のための明確な速度ベンチマークを提供します。
設備起因の品質および稼働率管理	設備起因の合格率および稼働率目標に基づき、封口設備を評価する生産運用をサポートします。	製品合格率99%、稼働率98%以上という測定可能な指標を提供します。

パラメータ	仕様
製品型番	YZ21
設備機能	液体注入後の円筒型電池の自動封口
搬送方式	リンクプレートコンベアライン
供給方式	自動分離機構および間欠送り機構
供給特性	固定ピッチ間欠搬送
電池ハンドリング順序	自動封口前の電池位置決めおよびクランプ
封口工程	第1封口、第2封口、第3封口、および高さ調整封口
最終工程	高さ調整
封口駆動方式	プレス駆動を制御する機械式動力機構

パラメータ	仕様
封口機動作モード	シングルステーション封口機
封口金型構造	一体型4柱金型ボディ
金型ガイド方式	高精度ボールガイドポスト
電池高さ制御	精密空気圧加圧機構による封口高さの制御・調整
製品合格率	99%（設備に起因する製品不良のみ）
設備能力 / 速度	≥45PPM
設備稼働率	≥98%（設備に起因する故障のみ）
電源	380V 50Hz
電圧変動	±10%以内
設備電力	3KW
圧縮空気要件	≥0.6Mpa（顧客側で用意）
人間工学要件	優れた人間工学性能を備えた機械設計
構造材料の優先順位	アルミニウム、ステンレス鋼、または電気メッキされた耐食性材料
工程フロー	注液済み電池のライン投入 → 電池搬送 → 自動分離 → 固定ピッチ間欠供給 → 電池位置決め・クランプ → 自動第1封口 → 自動第2封口 → 自動第3封口 → 高さ調整封口 → 電池排出