

Линейная Машина Для Верхней И Боковой Сварки Пакетированных Литиевых Аккумуляторов

Артикул: RB26



введение

Линейная машина для верхней и боковой сварки пакетированных литиевых аккумуляторов с двумя выводами, сочетающая сервопривод перемещения оснастки, регулируемый контроль температуры, прецизионную сварку, автоматическую защиту и производительность 4 PPM для повторяемых операций упаковки.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Упаковка пакетированных литиевых аккумуляторов с двумя выводами	Выполняет последовательность верхней и односторонней сварки для создания двойного или одинарного верхнего шва в соответствии с выбранной операцией.	Интегрирует необходимые сварочные станции в единый процесс линейного перемещения оснастки.
Верхняя сварка пакетированных ячеек	Использует сварочную головку с цилиндрическим управлением для создания двойного или одинарного верхнего шва в соответствии с выбранной операцией.	Поддерживает точное выполнение верхней сварки с регулируемой температурой и временем.
Боковая сварка пакетированных ячеек	Перемещает оснастку из положения верхней сварки в положение боковой сварки для завершения одного бокового шва.	Поддерживает заданную последовательность от верхнего шва к боковому перед возвратом оснастки.
Сборка корпуса из алюминиево-пластиковой пленки	Поддерживает рабочий процесс ручной загрузки, при котором сформированная пленка помещается в оснастку, а ячейка — в корпус из пленки.	Позиционирование оснастки и зажим прижимной пластины помогают сформировать упаковку перед сваркой.
Разработка процессов на пилотной линии аккумуляторов	Позволяет пользователям устанавливать температуру сварки, компенсацию и время сварки, наблюдая за функциями сигнализации, ручного и автоматического режимов.	Предоставляет регулируемые параметры процесса для контролируемых испытаний упаковки.
Повторяемые производственные циклы пакетированных ячеек	Повторяет загрузку, зажим оснастки, сварку, возврат и ручную выгрузку в заданном рабочем цикле.	Поддерживает номинальную производительность оборудования 4 PPM со статистикой выработки.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	RB26
Функция оборудования	Процесс верхней и боковой сварки для пакетированных литиевых аккумуляторов с двумя выводами
Применимая спецификация верхнего шва	50-320 мм (включая положение воздушного мешка)
Применимая спецификация бокового шва	100-250 мм (высота вывода менее 50 мм)
Длина верхней сварочной головки	≥320 мм
Длина боковой сварочной головки	≥250 мм
Ширина верхнего шва	8 мм
Ширина бокового шва	10 мм

Параметр	Спецификация
Настройка размеров шва	Размеры шва могут быть настроены в соответствии с эталоном приемки, предоставленным пользователем
Температура сварочной головки	Регулируемая от комнатной до 260°C
Температурная компенсация	Может быть установлена
Точность контроля температуры	±2°C
Метод проверки параллельности сварочной головки	Трехслойная копировальная бумага
Давление воздуха при проверке параллельности	0,4□ 0,6 МПа
Температура при проверке параллельности	180°C
Результат параллельности сварочной головки	Оттиск сварки равномерный
Время сварки	0-99,9 секунд, регулируемое
Толщина сварного края	±0,02 мм
Производительность оборудования	4 PPM
Электропитание	AC220В/50Гц
Мощность	6,8 кВт
Сжатый воздух	≥0,6 МПа, 15 л/мин (предоставляется пользователем)
Вес оборудования	Приблизительно 400 кг
Габаритные размеры, длина x ширина x высота	Будет определено
Цвет окраски	Международный теплый серый 1С
Привод верхней сварки	Цилиндрический механизм
Перемещение оснастки	Сервопривод
Конфигурация верхней сварки	Двойная верхняя сварка или одинарная верхняя сварка
Система управления	Автоматическое управление с помощью ПЛК
Интерфейс оператора	Сенсорный диалог «человек-машина»
Сигнализация температуры	Сигналы тревоги по низкой и высокой температуре
Режимы работы	Функции ручного и автоматического управления
Функции защиты	Защита дверного выключателя и защита обнаружения оснастки
Дополнительные функции	Аварийная сигнализация неисправностей и статистика производственного выхода
Материал каркаса	Каркас из алюминиевого профиля
Требования к переналадке	Замена соответствующей верхней сварочной головки, блока позиционирования выводов, переходной опорной пластины оснастки и связанных деталей