

铝壳/钢壳锂电池真空钢珠封口机

货号: FX06



简介

适用于铝壳和钢壳锂电池的真空钢珠封口机，采用双工位设计，定位精度达 ± 0.1 mm，真空时间可调，每小时产量40~100个，为严苛的实验室生产环境提供可靠的电芯封口解决方案。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂电池中试线封口	在中试规模制造过程中，对钢壳和铝壳锂电池进行真空和钢珠封口。	交替式双工位装卸料支持实用的手动生产节奏。
电池研发电芯制备	支持研究人员制备壳体类电芯，要求在压入封口钢珠前必须进行抽真空。	1至999秒的可调真空时长支持特定工艺设置。
60 Ah电芯规格验收工作	为60 Ah电池产品提供规定的验收参考，同时适应指定的兼容尺寸范围。	为采购和工艺团队提供明确的适配评估依据。
铝壳锂电芯组装	使用根据订单提供样品建立的夹具和钢珠兼容性来密封铝壳电芯。	有助于将设备接口与预期的壳体和钢珠配置相匹配。
钢壳锂电芯组装	通过夹具装载、送料、抽真空、送珠、压装和排气处理钢壳锂电池。	将所需的封口顺序集成到一个受控工作站中。
手套箱配套电芯处理	将独立控制柜放置在手套箱外，同时设备支持相关的电芯处理过程。	减少电气控制柜的腐蚀暴露。
实验室工艺验证	使团队能够在更广泛实施之前评估钢珠放置的一致性、真空设置、循环时间和成品结果。	± 0.1 mm的封口偏差精度支持针对性的工艺评估。
手动电池封口操作	在左右工作位置使用手动装卸料，配合气缸驱动的内部动作。	结合了装料时的人工控制与可重复的机械循环。

参数	规格
现场项目编号	FX06
适用电池类型	钢壳（铝壳）锂电池
主要功能	抽真空及钢珠封口
工作站配置	左右双工位结构
装卸料模式	手动装料；左右双工位进行装卸料
操作顺序	将电池放入固定夹具 → 送料气缸将电池送入封口区，同时另一个夹具返回装料位置 → 封口气缸下压 → 开始抽真空 → 钢珠送料气缸推进一颗钢珠 → 封口气缸将钢珠压入 → 机构复位 → 压缩空气释放真空 → 另一块电池进入封口区，同时完成的电池退出
封口工艺顺序	先抽真空，后钢珠封口
夹具布置	上下腔体均配有定位装置
初始夹具尺寸	根据订单提供的电池型号提供
钢珠	用户提供样品；钢珠适配性基于订购型号/样品
钢珠存储	带有一定存储容量的储料槽
封口偏差精度	± 0.1 mm
真空设置方法	真空时间和真空压力值可在面板上轻松设置

参数	规格
真空度控制	-85 ~ 90Kpa
操作说明中的真空度	-85 ~ 95Kpa
真空时间	1 ~ 999秒, 可自由设置
泄压控制	0.1 ~ 0.6 Kpa
电源	220V/50HZ
功率	0.1kw
压缩空气	≥0.6mpa, 10L/min (用户自备)
真空源	-0.09mpa, 40L/min (用户自备)
生产能力	40-100个/小时 (取决于工人操作熟练程度)
成品率	≥98%
验收产品规格	基于60AH
兼容电池厚度	20~60mm
兼容电池宽度	50~150mm
兼容电池高度	100~220mm
设备噪音	≤60 db
设备重量	约0.15吨
设备尺寸	长×宽×高 ≈900×430×1000mm
主要部件表面处理	镀铬处理, 防锈防腐蚀
电气控制布置	独立控制柜, 位于手套箱外
操作特性	安全稳定, 控制可靠, 操作便捷