

佛山电芯分选机 TWSL 电芯高速分选机厂家

产品名称	佛山电芯分选机 TWSL 电芯高速分选机厂家
公司名称	深圳市天威赛利机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步镇祥丰路34号
联系电话	18307691487 18307691487

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳市天威赛利机电设备有限公司

聚合物自动化生产线特点

聚合物自动化生产线特点聚合物自动化生产线 特点整套设备包括，焊前回流倍速链流水线 and 焊后回流倍速链流水线（包括倍速链驱动机构、装配流水线、回流流水线、回流升降台、回流托盘、托盘顶升机构、（托盘阻挡机构），预焊定位机构，机械手焊接位对接上料和下料吊装机构，模组下料吊装机构、电阻焊安装台、正负极检测安装台、预焊安装台、模组终检安装台、NG小车等。

点焊机操作说明开机前，两下气缸为松开状态，焊机的工作顺序为

点焊机操作说明开机前，两下气缸为松开状态，焊机的工作顺序为，电芯高速分选机厂家，上电源，打开钥匙开关，把工件套上下电极后，按启动开关，下夹具在两下气缸的推动下，夹紧工件；（注意：此时确保单人操作，并且保证在放置待焊圆柱工件时不接触任何按钮，以免造成以外伤害。）放好工件后，如果是在自动状态，再按启动按钮之后，六档电芯分选机，其余动作依次完成，顺序为：按启动按钮，上气缸推动上夹具下压，夹紧待焊工件，佛山电芯分选机，然后左焊接气缸推动左侧上电极下压圆柱件，放电焊接，

结束后，左气缸返回，右气缸自动下，放电焊接，结束返回，之后上气缸返回松开工件，下夹具也在气缸带动下自动松开，全自动电芯分选机，完成一次焊接。如果放好工件后，处于手动状态，则可以依次按启动按钮一步一步按上面的顺序进行操作。

功能特点：单工位侧式注胶系统、胶缸内建式一体机设计，有效缩小占地面积；注胶枪直接合胶缸连接，结构紧凑，注胶稳定；注胶压力可调，OMRON温控表，精准监测温度情况；配备了安全光幕和双手同时按钮，确保操作安全；适用范围-是用于手机电池或小型零件的包胶；技术参数-电源电压AC220V；气源气压0.6-0.7MPa；整机功率1.5-3.5Kw；外观尺寸820*800*1600mm；生产效能350-600次/小时；用气量0.1m³/min;合模压力1.2TON；注胶压力2-40Kg/cm²；温度控制±5℃；控制系统：按键屏；人机界面：3.0英寸HMI；标准模具尺寸：300*120*150mm；进气管：12*3000mm

佛山电芯分选机-TWSSL-电芯高速分选机厂家由深圳市天威赛利机电设备有限公司提供。深圳市天威赛利机电设备有限公司为客户提供“锂电池自动化设备，口罩机设备，3D打印机设备”等业务，公司拥有“TWSSL,SunkaLead”等品牌，专注于工业自动控制系统及装备等行业。，在广东省东莞市寮步镇祥丰路34号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：薛鹏飞。