

锂电池盖帽全自动组装机

产品名称	锂电池盖帽全自动组装机
公司名称	东莞市铭海通机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:铭海通 型号:MHT-GB-A0
公司地址	广东省东莞市长安镇西大路42号
联系电话	18666486418 15807693157

产品详情

型号：mht-gb-a0 一、本机器由九个工位来完成盖板，销钉，镍片三种材料的组装。

二、盖板，销钉，镍片这三种材料都采用振动盘加平送自动送料方式。

三、九工位之间的转换采用分割器方式来完成。

四、机器出料部分设有不良品检测机构，对组装不良品和良品之间能自动识别区分。

五、机器产成品速率为40pcs/min。六、机器稼动率大于85%。七、机器合格率大于95%

八、材料尺寸规格要求：a：盖板尺寸 根据销钉和衬片尺寸不同机台分为两种规格 b:销钉尺寸

c:衬片尺寸 九、主要配置品牌 名称 规格 单位 品牌 数量 plc fp-xc60t 台 1 扩展 fp-xe30 台 1

分割器 台湾商金分割器 台 台湾 1 人机 pws6600s-sa 台 研控 1 步进电机 yk86hb80-04a 台 研控 2 气动元件

台湾亚德客 件 panix 继电器 日本和泉 件 十、设备工作条件要求：a、电源：ac220v 50hz

b、气压：0.4-0.6mpa c、环境温度：0 -38 d、现场无腐蚀性气体，液体，爆炸性气体等。 型号：mht-

gb-a0 一、本机器由九个工位来完成盖板，销钉，镍片三种材料的组装。

二、盖板，销钉，镍片这三种材料都采用振动盘加平送自动送料方式。

三、九工位之间的转换采用分割器方式来完成。

四、机器出料部分设有不良品检测机构，对组装不良品和良品之间能自动识别区分。

五、机器产成品速率为40pcs/min。六、机器稼动率大于85%。七、机器合格率大于95%

八、材料尺寸规格要求：a：盖板尺寸 根据销钉和衬片尺寸不同机台分为两种规格 b:销钉尺寸

c:衬片尺寸 九、主要配置品牌 名称 规格 单位 品牌 数量 plc fp-xc60t 台 1 扩展 fp-xe30 台 1

分割器 台湾商金分割器 台 台湾 1 人机 pws6600s-sa 台 研控 1 步进电机 yk86hb80-04a 台 研控 2 气动元件

台湾亚德客 件 panix 继电器 日本和泉 件 十、设备工作条件要求：a、电源：ac220v 50hz

b、气压：0.4-0.6mpa c、环境温度：0 -38 d、现场无腐蚀性气体，液体，爆炸性气体等。 型号：mht-

gb-a0 一、本机器由九个工位来完成盖板，销钉，镍片三种材料的组装。

二、盖板，销钉，镍片这三种材料都采用振动盘加平送自动送料方式。

三、九工位之间的转换采用分割器方式来完成。

四、机器出料部分设有不良品检测机构，对组装不良品和良品之间能自动识别区分。

五、机器产成品速率为40pcs/min。六、机器稼动率大于85%。七、机器合格率大于95%

八、材料尺寸规格要求：a：盖板尺寸 根据销钉和衬片尺寸不同机台分为两种规格 b:销钉尺寸

c:衬片尺寸 九、主要配置品牌 名称 规格 单位 品牌 数量 plc fp-xc60t 台 1 扩展 fp-xe30 台 1

分割器 台湾商金分割器 台 台湾 1 人机 pws6600s-sa 台 研控 1 步进电机 yk86hb80-04a 台 研控 2 气动元件

台湾亚德客件 panix 继电器 日本和泉件 十、设备工作条件要求：a、电源：ac220v 50hz
b、气压：0.4-0.6mpa c、环境温度：0 -38 d、现场无腐蚀性气体，液体，爆炸性气体等。型号：mht-
gb-a0 一、本机器由九个工位来完成盖板，销钉，镍片三种材料的组装。

二、盖板，销钉，镍片这三种材料都采用振动盘加平送自动送料方式。

三、九工位之间的转换采用分割器方式来完成。

四、机器出料部分设有不良品检测机构，对组装不良品和良品之间能自动识别区分。

五、机器产成品速率为40pcs/min。六、机器稼动率大于85%。七、机器合格率大于95%

八、材料尺寸规格要求：a：盖板尺寸 根据销钉和衬片尺寸不同机台分为两种规格 b:销钉尺寸

c:衬片尺寸 九、主要配置品牌 名称 规格 单位 品牌 数量 plc fp-xc60t 台 1 扩展 fp-xe30 台 1

分割器 台湾商金分割器 台 台湾 1 人机 pws6600s-sa 台 研控 1 步进电机 yk86hb80-04a 台 研控 2 气动元件

台湾亚德客件 panix 继电器 日本和泉件 十、设备工作条件要求：a、电源：ac220v 50hz

b、气压：0.4-0.6mpa c、环境温度：0 -38 d、现场无腐蚀性气体，液体，爆炸性气体等。

一、设备用途：本设备用于锂电池盖板焊接铝镍复合带 二、设备的工作原理:本设备采用振动盘自动送
盖板,采用高精度分割器进行工位传送,当送料机构完成盖板入工位后,分割器带动工位盘将盖板依次进行
检测,铝镍复合带的定位焊接,最后将定位好铝镍复合带的盖板推至一平台进行定位超声波焊接.焊接完后
由下料机构将焊接好的盖板推入下料管道完成下料.其中,成卷铝镍复合带通过张力控制后,由上下切刀作
用将复合带切至要求长度,最后由带真空的吸咀将切好的复合带片吸至工位盘盖板上,进行铝镍复合带的定
位焊接. 三、设备的功能与特点: 1.整机采用台湾送料机送料,由夹料机构完成盖板入工位进行交流点焊定
位,再由推料机构把盖板推至同一底模进行超声波焊接.工艺与现有手工工艺完全一至,无须更改工艺.

2.精简流畅的机械动作,模组化的设计,使得调节变得更方便,快捷.
3.经典的夹料方式,使得送料机送料顺畅,调节方便.

4.本机采用先点焊定位,后进行超声波焊接,保证了复合带在盖板上位置的一致性.

5.铝镍复合带采用减速马达主动放料,恒张力控制,保证复合带切断后长度一致性.

6.本机采用触摸屏实现人机对话,并实时显示故障点及排除方法. 7.适用范围宽.特殊规格可订做夹具.

四、设备标配夹具对原材料尺寸要求 1.铝镍复合带要求 1.1 成卷铝镍复合带外径:
320mm 1.2 成卷铝镍复合带内圈定尺寸: 80mm 1.3
铝镍复合带宽度: 2.5mm ± 0.02 1.4
铝镍复合带厚度: 0.1-0.15mm 第3页 共5页

注:复合带应平整,周边无毛刺,且不能过软. 2.盖板的尺寸要求; 见附表1

五、复合带在焊板上焊接要求. 1.位置及精度要求: 见附表2 2.焊接拉力: 2.5kgf

3.超声波焊接花纹:矩形分布6个点(若有特殊要求先提供样品或图纸) 六:工作效率及合格率

1.生产速率: 25pcs/min 2.稼动率: 91% 3.产品合格率: 99.7% 4.换型号时间: 0.5h

5.单个焊头使用寿命: 20万 七:本设备采用主传动采用台湾高精度分割器,主要零部件特殊材料热处理,

保证了设备的长期稳定运行.日本高精度传感器检测,配合松下plc保证机台动作的准确无误. 八:工作环境

1:气源:0.4-0.6mpa 2:环境温度;0 -35 3.周围无腐蚀爆炸性气体 九:设备外观尺寸,重量,总功率. 外观尺寸:

1160x650x1500(长x宽x高) 电源: ac220vac 50hz 重量:约150kg 总功率:约2.5kw

第4页 共5页 附表1 参数 适用范围 要求精度 a尺寸 29.8mm--75mm ± 0.05 b尺寸 3.8mm—8.0mm

± 0.03 c尺寸 0.7mm—3.7mm ± 0.1 d尺寸 < 11.7mm ± 0.1 附表2 参数 适用范围 产出精度 e尺寸

> 5mm ± 0.1 f尺寸 8mm—10mm ± 0.1 g尺寸 / ± 0.15