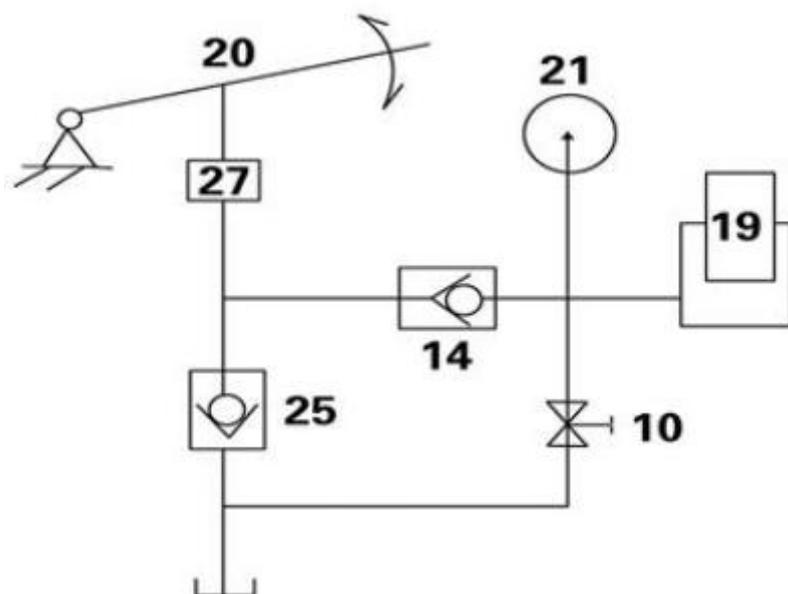


扣式电池封口机

一、基本原理

工作时放油阀门 10 关闭，通过摆动手动压把 20，推动小柱塞 27 将油液从油池中经单向阀 25 吸入，通过高压油阀门 14 压出进入大活塞 19 中，这样不断储存能量，形成高压油液，并在压力表 21 中显示具体油压。当开启放油阀门 7，即可卸压，取下工件。



二、操作规程

1. 将组装好的纽扣电池放到封口机的封口模具
2. 顺时针拧紧封口机放油阀。
3. 前后摇动手柄杆，开始加压。
4. 将压力压到 6~8 MPa 左右，约 1000~1200 kg。
5. 逆时针松开放油阀释放压力并把模具降会初始位置。
6. 取下封口机中封好的扣式电池。

Operation

操作步骤



1 将组装好的纽扣电池放到封口机的封口模具中。



2 顺时针拧紧封口机放油阀。



3 前后摇动手柄杆，开始加压。



4 将压力压倒6mpa-8mpa左右，约1000kg-1200kg。



5 逆时针松开放油阀释放压力并把模具降回初始位置。



6 从封口机中取出封好的纽扣电池。

三、注意事项

【1】运费中为了防止漏油所以将注油孔螺钉都紧的很紧，但油池密封性很好导致油缸不能吸进去液压油，无法正常上压。正常使用时需要将此螺钉松开一点。



【2】加压时候注意，丝杠的螺纹必须全部进入上板，不能只连接几扣。防止丝杠螺纹变形。



【3】定期在丝杠2处加润滑油。防止丝杠生锈影响使用。
【4】加压决不允许超过机器的压力范围，否则会发生危险。
【5】压片机使用清洁的46号抗磨液液压油为宜。

【6】加压时感觉手动压把20有力，但压力表21无指示，应立即卸荷检查压力表21。

【7】新机器或较长一段时间没有使用时，在用之前稍紧放油阀，加压到5~10MPa时即卸荷，连续重复2~3次，即可正常使用。

【8】大活塞19不要超过规定行程，否则会导致拉簧变形，油缸无法回到初始位置。



【9】压片机压把20摇动无力，压力表不上压，螺钉26松开，用手堵住低压阀口，摇动压把20，油会从26处流出，手堵不住阀口的油冒出时候，将螺钉26还原紧死。



四、日常维护

每使用 5 次，

五、异常情况应对

1. 压完扣式电池后不回弹至初始位置。

使用钝器轻轻敲击上表面。并做好清洁。

2. 封口模具生锈

拆卸模具更换。并做好清洁。

六、仪器故障实例

1. 压完扣式电池后不回弹至初始位置，钝器敲击后仍不复原。通过拆卸模具，清理残留电解液和盐，并干燥复原。

七、维修维护记录

2021.10: 拆卸更换模具

八、工程师联系方式

康师傅: 137 9937 1534

九、附录