PR-PC-2N 封装机
使用说明书

安徽普若菲特材料科技有限公司

目 录

一、技术资料----------1
二、产品介绍----------1
三、使用操作----------1
四、注意事项----------2
五、常见异常问题的解决----------2

安徽普若菲特材料科技有限公司

警告：禁止对本封口机抽真空。（如入手套箱过渡仓不能抽真空，防油溢出）

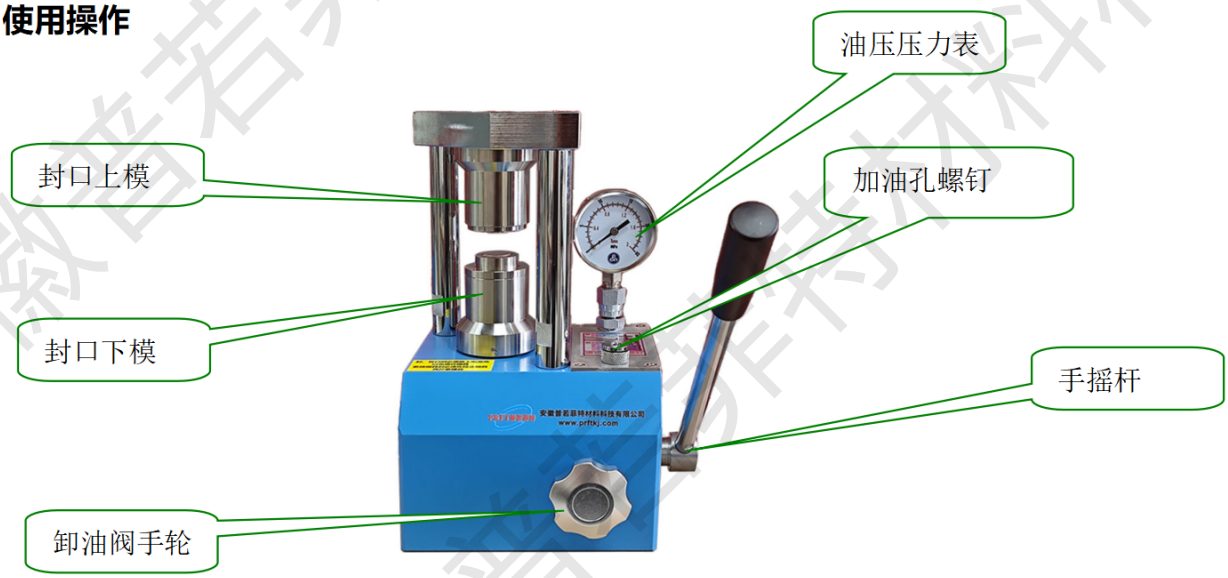
一．技术资料：

产品型号	PR-PC-2N
压力范围	0~2T
压力显示	指针式压力表
工作用途	封装或拆卸
标配模具	CR20 系列封装模具
选配模具	CR16、CR20、CR24、CR30 等封装及拆卸模具
外形尺寸	225*155*320mm
重量	28KG

二．产品简介：

主要应用于实验室电池材料研发的样本制作进行纽扣电池，电容器科研封口，也可用于工厂少批量试产。配置不同的模具还可用于电池拆卸，极片压片，电池压粉饼等作业。

三．使用操作



1.电池放置：在初始状态下，把电池放入下模定位凹槽内，负极面朝上，放正抚平，手握卸油阀手轮，按顺时针方向旋紧，旋转到限定位置即可。

2.电池封口：上下不断的摇动手摇杆，千斤顶上升加压动模板使模具闭合，当封装压力的压力表读数在 6～8Mpa(约 1000~1200KG）左右即实现电池封装。（注意：设备使用前需要拧松注油孔螺钉）

3.取出电池：手握卸油阀手轮按逆时针旋松半圈，封口模具将自动打开，开模后，取出电池即可。（注意手轮逆方向没有极限位点，僻免过旋转而导致卸油阀钢珠密封圈脱出，漏油现象）

四.保养方法及注意事项

1.经常擦拭导柱和其它运动部位的污垢，保持清洁，加油润滑保持运动顺畅。

2.不用手动封口机时，卸油阀手轮拧松，使动模具回到初始位置后拧紧泄压阀。若长时间不用封口机时拆出上模螺丝取出封口模清洗，涂油保持封口成型面清洁光滑。

3.定期检查手动封口机上各部位的螺钉，螺母，销钉等紧固件进行检查，防止松动。

4.运行过程中严禁将手及其它部位伸到导柱、封口工作的危险区域而产生人身伤害，操作时不允许两人或以上人员操作以免产生误伤。

五.常见异常问题的解决

*纽扣电池封装时压力不上压。

1.上下封装模具必须压紧贴合，不能悬空。

2.注油螺钉没有松开，导致液压油不往下走，油缸吸不上油所以不上压。

3.放油阀没有拧紧，液压油回流油池压力无法保持。

4.摇柄摇动幅度过小导致吸不上油。

安徽普若菲特材料科技有限公司

5.油池内液压油油位过低，系统吸不上来油导致无法加压。

6.油路里面进入空气，用改锥顶开油缸内单向阀的顶珠摇动摇柄，将空气排出设备恢复正常

*扣式电池封口边有伤痕。

1.封口模成型面有脏物，擦拭注油清洁，保持成型面光滑。

2.封口模成型面已损坏，抛光或更换封口模。

安徽普若菲特材料科技有限公司