

Автоматизированная Машина Для Сборки Таблеточных Аккумуляторов С Прецизионным Дозированием Электролита И Пзс-Контролем

Артикул: CC04



введение

Автоматизированная машина для сборки таблеточных аккумуляторов серий 20 и 24, оснащенная системой прецизионного дозирования электролита, автоматической подачей материалов, сменой лотков, герметизацией, ПЗС-контролем, ПЛК-управлением и совместимостью с перчаточными боксами для обеспечения стабильного лабораторного производства и передовых исследований в области аккумуляторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР литиевых аккумуляторов	Сборка и герметизация лабораторных таблеточных ячеек после подготовки электродов, сепаратора и материалов корпуса. Оборудование управляет извлечением компонентов, впрыском электролита, укладкой и герметизацией в повторяющейся последовательности.	Поддерживает стабильную подготовку прототипов и сокращает повторяющиеся ручные операции при разработке аккумуляторов.
Исследования твердотельных аккумуляторов	Использование контролируемой загрузки лотков и программируемого порядка сборки для экспериментальных ячеек, требующих тщательной последовательности укладки слоев. Компактный формат подходит для исследований в перчаточном боксе.	Улучшает организацию рабочего процесса при поддержке сборки в контролируемых средах.
Оценка покрытия электродов	Запись выравнивания электродов и качества покрытия с помощью ПЗС-контроля во время производства. Захваченные данные контроля могут быть связаны с каждой изготовленной батареей для последующего анализа.	Помогает исследователям связать качество подготовки электродов с последующими характеристиками ячейки.
Изучение составов электролитов	Установка необходимого объема впрыска через высокоточный насос при сравнении составов электролитов или условий заполнения.	Обеспечивает контролируемое добавление жидкости в сравнительных исследовательских партиях.
Исследования передовых материалов	Сборка таблеточных аккумуляторов, используемых для оценки новых активных материалов, покрытий, сепараторов и структур электродов. Гибкая последовательность адаптируется к изменяющимся экспериментальным процедурам.	Предоставляет лабораториям материалов настраиваемую платформу для повторяемого производства ячеек.
Академическое и пилотное производство ячеек	Ручная загрузка нескольких лотков и автоматическое выполнение машиной извлечения материалов и завершения последовательных циклов сборки. Готовые аккумуляторы возвращаются в соответствующие лотки.	Увеличивает практическую пропускную способность для лабораторных программ, сохраняя контроль оператора над подготовкой материалов.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	CC04
Применимый диапазон аккумуляторов	Таблеточные аккумуляторы серий 20 и 24
Метод сборки	Обратная сборка; отрицательный корпус располагается внизу, компоненты укладываются послойно

Параметр	Спецификация
Метод загрузки	Ручная загрузка лотков с автоматическим извлечением материалов
Емкость лотка за цикл	10 аккумуляторов (для справки)
Скорость оборудования	60 аккумуляторов в час (для справки)
Система впрыска электролита	Высокоточный насос
Объем впрыска	Настраиваемый
Перемещение материалов	Конструкция с зажимом лотка и автоматической сменой лотков
Визуальный контроль	ПЗС-контроль выравнивания электродов и качества покрытия
Дисплей контроля	Отображение изображения контроля в реальном времени
Запись данных	Запись выравнивания электродов, качества покрытия и данных контроля для каждой изготовленной батареи
Соединение порта впрыска	Химически стойкие гибкие трубки
Рабочая среда	Перчаточный бокс или сухое помещение
Система управления	ПЛК с сенсорным управлением
Настройки процесса	Количество аккумуляторов, объем впрыска, скорость работы и другие настраиваемые параметры
Габаритные размеры	Д800 мм x Ш550 мм x В710 мм
Электропитание	АС220 В / 50 Гц
Номинальная мощность	2 кВт
Вес	250 кг