

Полуавтоматическая Машина Для Z-Образной Укладки Литий-Ионных Аккумуляторов

Артикул: RB05



введение

Полуавтоматическая машина для Z-образной укладки литий-ионных аккумуляторов сочетает в себе контролируемое натяжение сепаратора, управление с помощью ножной педали, точное позиционирование и цифровой таймер для эффективной подготовки исследовательских образцов и мелкосерийного прототипирования ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка образцов для НИОКР литий-ионных аккумуляторов	Сборка Z-образных стеков из положительных электродов, отрицательных электродов и сепаратора для опытных ячеек.	Поддержка структурированной подготовки исследовательских образцов с точностью позиционирования лучше +/-0,5 мм.
Мелкосерийное пробное производство ячеек	Подготовка повторяющихся сборок стеков для ограниченных пробных партий перед принятием решений о крупномасштабном производстве.	Полуавтоматическая работа повышает эффективность по сравнению с ручной укладкой.
Оценка формата электродов	Оценка листов электродов и расположения язычков в пределах указанного диапазона укладки от 44 мм x 44 мм до 200 мм x 150 мм.	Широкий диапазон поддерживаемых размеров позволяет командам оценивать несколько концепций размеров ячеек на одном устройстве.
Исследования работы с сепаратором	Использование системы автоматического контроля натяжения при формировании Z-образных слоев сепаратора между электродами.	Контролируемая работа с сепаратором способствует упорядоченному формированию слоев при оценке процесса.
Университетские аккумуляторные лаборатории	Производство образцов стековых ячеек для академических исследований, учебных лабораторий и экспериментальных работ.	Простота настройки, эксплуатации и обслуживания подходит для часто меняющихся исследовательских задач.
Разработка рабочих процессов пилотных линий	Установление повторяемых процедур оператора с использованием ножного управления, подсчета, обнуления и цифрового таймера.	Встроенные функции управления поддерживают четкие и повторяемые пробные рабочие процессы.
Сравнение процессов сборки ячеек	Сравнение ручных и полуавтоматических методов укладки при оценке аккуратности стека и эффективности работы.	Устройство разработано для обеспечения более высокой эффективности укладки и улучшенной аккуратности по сравнению с ручной сборкой.
Разработка прототипов различных форматов	Создание прототипов с язычками на длинной стороне в пределах максимально указанных размеров стека.	Определенные максимальные размеры и ориентация язычков помогают командам планировать совместимые форматы прототипов.

Параметр	Спецификация
Идентификатор товара	RB05
Процесс укладки	Z-образная укладка листов положительных электродов, отрицательных электродов и сепаратора
Движение сепаратора	Цилиндр приводит в движение сепаратор влево и вправо
Контроль сепаратора	Автоматическая система контроля натяжения
Режим укладки	Полуавтоматический

Параметр	Спецификация
Точность укладки	Аккуратность лучше +/-0,5 мм
Минимальный размер укладки, включая длину язычка	Д44 мм x Ш44 мм; меньшие размеры требуют замены прижимной пластины
Максимальный размер укладки, включая длину язычка	Д200 мм x Ш150 мм; язычки на длинной стороне
Максимальная толщина укладки	12 мм; более толстые стеки требуют замены регулировочной пластины
Максимальный диаметр рулона сепаратора	220 мм
Метод управления	Ножной переключатель управляет действием цилиндра
Рабочие функции	Автоматический подсчет и обнуление
Отображение времени	Цифровой таймер
Сохранение параметров	Автоматически сохраняет статус последних использованных параметров после отключения питания или простоя
Габариты оборудования	Д512 мм x Ш820 мм x В580 мм
Вес	Приблизительно 50 кг
Напряжение питания	Однофазное 220 В перем. тока +/-10%; 110 В перем. тока может быть выполнено под заказ
Частота питания	50 Гц/60 Гц
Мощность	200 Вт
Подача сжатого воздуха	0,4–0,6 МПа сжатого воздуха