

Автоматическая Машина Для Заливки Электролита В Призматические Аккумуляторы Для Пилотных Линий

Артикул: FX07



Введение

Автоматическая машина для заливки электролита на пилотных линиях для призматических силовых аккумуляторов обеспечивает прецизионное дозирование с вакуумной поддержкой, обработку оснастки на 12 ячеек, производительность до 1 шт./мин и воспроизводимые производственные показатели для ответственных операций по сборке ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Пилотные линии призматических силовых аккумуляторов	Выполняет количественную заливку электролита для призматических силовых ячеек во время пилотного производства.	Интегрирует вакуумное наполнение, заполнение азотом и этапы выдержки в воспроизводимый рабочий цикл.
Разработка техпроцесса производства аккумуляторов	Поддерживает группы, оценивающие условия заливки путем настройки интенсивности вакуума, времени выдержки под давлением, времени ожидания и количества циклов.	Предоставляет настраиваемые этапы процесса для опытно-конструкторских работ.
Валидация конструкции ячейки	Работает с эталонным форматом ячейки 207 мм (В) x 135 мм (Ш) x 29 мм (Т), совместимо с некоторыми схожими размерами ячеек.	Создает определенную базу оснастки для валидации операций заливки призматических ячеек.
Проверка дозирования электролита	Использует критерий точности наполнения +/-3 на тысячу и определенный метод отбора проб для заливочных головок.	Дает производственным группам измеримую основу для оценки стабильности дозирования.
Предсерийная сборка ячеек	Поддерживает ручную загрузку/выгрузку оснастки с автоматическим позиционированием, зажимом, вакуумированием, наполнением, подачей азота и операциями выдержки.	Балансирует управление материальным потоком оператором с автоматизированной последовательностью заливки.
Непрерывное пилотное производство	Применяет целевой показатель использования, основанный на 24 часах непрерывного производства и максимальной заявленной эффективности 1 шт./мин.	Помогает планировать воспроизводимые длительные производственные циклы на основе документированных показателей эффективности.

Параметр	Спецификация	Примечания
Артикул изделия	FX07	Идентификатор для площадки
Назначение оборудования	Точное количественное наполнение электролитом призматических силовых аккумуляторов	Предназначено для процесса заливки электролита в производстве призматических силовых аккумуляторов
Принцип работы	Сначала вакуумирование, затем заливка электролита методом абсорбции	Быстрый, эффективный и точный процесс наполнения
Обработка материалов	Ручная загрузка и выгрузка оснастки	Метод работы с одним оператором
Количество стандартной оснастки	1 комплект поставляется с оборудованием	Оснастка поставляется вместе с устройством
Вместимость оснастки	12 шт. за загрузку/выгрузку	Одна оснастка может загружать или выгружать 12 изделий за раз
Эталонный аккумулятор оснастки	Аккумулятор с 300 г электролита	Базовый уровень оснастки

Параметр	Спецификация	Примечания
Высота эталонного аккумулятора	207 мм	Размер аккумулятора, используемый как база
Ширина эталонного аккумулятора	135 мм	Размер аккумулятора, используемый как база
Толщина эталонного аккумулятора	29 мм	Размер аккумулятора, используемый как база
Совместимые форматы аккумуляторов	Некоторые схожие спецификации размеров могут быть универсальными	Покупатель предоставляет требования к размерам крышки и чертежи
Основные конструктивные компоненты	Оснастка для аккумуляторов; механизм заливки; операционная система и механическая трансмиссия	Основной состав оборудования
Максимальная эффективность	1 шт./мин	Зависит от размера аккумулятора, емкости и веса электролита; больший объем заливки снижает эффективность
Коэффициент использования	>=95%	Основано на статистике 24 часов непрерывного производства
Точность наполнения	+/-3 на тысячу	Пустой корпус; каждая заливочная головка наполняет один раз; один отбор проб; 20 образцов на головку должны соответствовать спецификации
Коэффициент выхода годных	>=99%	Согласно допуску +/-3 на тысячу
Последовательность процесса	Вакуум / заполнение азотом / выдержка	Интенсивность вакуума, время выдержки под давлением, время ожидания и количество циклов могут быть установлены
Автоматический цикл	Ручная загрузка оснастки -> автоматическое позиционирование и зажим -> автоматическая вакуумная заливка электролита -> цикл заполнения азотом / выдержки -> ручная выгрузка оснастки -> завершение работы	Непрерывная циклическая работа
Габаритные размеры	1400 x 800 x 1900 (Д x Ш x В мм)	Внешние размеры оборудования
Вес	Приблизительно 0,8 тонны	Вес оборудования
Цвет	Листовой металл серо-белый; рама синяя	Внешняя отделка
Давление сжатого воздуха	0,4-0,6 МПа	Требуемая подача сжатого воздуха
Расход сжатого воздуха	100 л/мин	Требуемый расход воздуха
Источник вакуума	Степень вакуума -0,095 МПа	Требуемое состояние вакуума
Азот	Требование техпроцесса заказчика	Подача азота определяется требованиями техпроцесса заказчика
Источник питания	АС 220 В	Электропитание
Мощность	1,5 кВт	Номинальная мощность