

Машина Для Ручной Загрузки И Вставки Призматических Аккумуляторов В Алюминиевый Корпус

Артикул: FX01



введение

Оборудование для ручной загрузки и вставки призматических аккумуляторных ячеек в алюминиевый корпус обеспечивает регулируемое позиционирование, бережное обращение с корпусом и надежную ручную вспомогательную сборку для лабораторий по производству аккумуляторов, пилотных линий и производственных команд, которым требуется ежедневная повторяемость операций по сборке корпусов ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Пилотное производство призматических литий-ионных ячеек	Поддерживает ручную загрузку призматических ячеек и алюминиевых корпусов на пилотных линиях.	Обеспечивает четкую, регулируемую рабочую станцию для разработки и проверки процессов вставки в корпус.
НИОКР в области аккумуляторов	Используется, когда исследовательским командам необходимо собирать ячейки в алюминиевые корпуса при оценке различных размеров ячеек.	Регулировка оснастки поддерживает работу в указанном диапазоне толщины, ширины и высоты.
Смена формата ячеек	Поддерживает процессы, где активный формат призматической ячейки меняется в пределах поддерживаемого диапазона размеров.	Оснастку можно отрегулировать для достижения совместимости с ячейками в указанном диапазоне.
Операции по сборке в алюминиевый корпус	Позиционирует корпус, расширяет его отверстие и поддерживает вставку ячейки в корпус.	Интегрирует расширение горловины корпуса и позиционирование перемещения в единый процесс ручной загрузки.
Технологическое проектирование аккумуляторов	Позволяет инженерам оценивать позиционирование вставки, настройки оснастки и процедуры ручного завершения при отладке процесса.	Регулировка данных перемещения через сенсорный экран поддерживает контролируемую установку положения.
Мелкосерийная или ручная сборка аккумуляторов	Применяется там, где корпуса и ячейки размещаются вручную, а операторы активно участвуют в процессе сборки.	Сохраняет ручное управление, добавляя специализированные механизмы позиционирования и поддержки перемещения.
Проверка качества производства	Поддерживает анализ выхода годной продукции и операционной надежности при сборке призматических ячеек.	Опубликованные показатели квалификации и частоты отказов предоставляют измеримые ориентиры для оценки процесса.

Параметр	Характеристика	Примечания
Идентификатор оборудования	FX01	Оборудование для ручной вставки призматических ячеек в алюминиевый корпус
Функция процесса	Ручная вставка призматических ячеек в алюминиевые корпуса	
Темп производства	>=3-5 шт./мин	Определяется квалификацией оператора
Габаритные размеры оборудования	Длина 1200 x Ширина 900 x Высота 1800	

Параметр	Характеристика	Примечания
Совместимая толщина ячейки	20-60 мм	В пределах диапазона совместимости, достигается регулировкой оснастки
Совместимая ширина ячейки	50-150 мм	В пределах диапазона совместимости, достигается регулировкой оснастки
Совместимая высота ячейки	100-200 мм	В пределах диапазона совместимости, достигается регулировкой оснастки
Частота отказов оборудования	$\leq 2\%$	Частота отказов = $MTTR/(MTBF+MTTR)$
Уровень квалификации продукции	$\geq 99.95\%$	Относится только к браку, вызванному оборудованием
Метод загрузки	Ручная загрузка	Оператор вручную помещает алюминиевый корпус и аккумуляторную ячейку
Место загрузки алюминиевого корпуса	Предусмотрен механизм позиционирования	
Место загрузки аккумуляторной ячейки	Предусмотрен механизм позиционирования	
Требование к обращению с корпусом	Отсутствие повреждений или царапин на алюминиевом корпусе во время работы	
Ролик для позиционирования ячейки	Мягкий полиуретановый ролик	Прижимает и позиционирует аккумуляторную ячейку
Механизм позиционирования и перемещения корпуса	Позиционирование с помощью модульного перемещения	Положение регулируется через сенсорный экран путем настройки данных перемещения
Подготовка горловины корпуса	Механизм вакуумного захвата расширяет отверстие корпуса перед вставкой	Облегчает вставку ячейки в корпус
Метод при неполной вставке	Ручка пресса для корпуса	Оператор может дожать ячейку в корпус, если она не встала до конца