



THE CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT

HEAD Q.: Via Ongari 16/1 36030 S. Vito di L.

Vicenza Italy

PRODUCTION U. Vicenza, Milano & Bergamo

tel: +39 0445 069080

fax: +39 0445 069079

## COS MOD.3C1.2T-M

### C.O.S. С РУЧНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ

Устройство предназначено для сваривания положительных ушек одной группы пластин, образуя положительный полюс элемента; Та же процедура выполняется для образования отрицательного полюса элемента при сваривании отрицательных ушек.

**Ручное устройство загрузки:** регулируемый стол для установки высоты пластин под захватами. Оператор должен вручную брать группы пластин из подающего конвейера или с паллеты и вставлять их в захваты, установив их на столе.

- **Устройства/станции выравнивания, зачистки и флюсования:** устройство над клещами выравнивает ушки пластин. Станция зачистки и флюсования обеспечивают чистоту ушек и отсутствие оксида на них.

- **Устройство расплава:** свинец расплавляется в тигле (емкость 1,5 тонны), укомплектован двумя метановыми горелками по 30.000 Ккал каждая. Свинцовые заготовки соскальзывают в тигель, температура регулируется с панели оператора, термомпара контролирует ее уровень. Чугунный центробежный насос имеет дополнительную емкость и насосы для прокачки свинца от тигля пресс-форме. В дополнительной емкости установлены два тена для поддержания постоянной температуры свинца при перекачке. Пресс-форма имеет центральный корпус, где поддерживается постоянная заданная температура. Пресс-форма подсоединена к емкости с помощью гибкого шланга с быстрой фиксацией для легкого подсоединения к форме. Свинец подается в каналы, при перекачке он выходит через специальные отверстия и поступает в маленькую форму полюсов элемента. Специальная емкость для охлаждения с регулируемой подачей воды охлаждает форму, затем экстрактор достает форму полюса из пресс-формы.

- **Ручное устройство выгрузки:** стол устанавливается под клещами открытия/закрытия. Стол имеет регулировки для настройки по высоте пластин. При открытии клещей стол поднимается, обеспечивая выход стопки. Оператор может доставать стопку.

- Защитные панели

- Электрическая панель для управления машиной COS с PLC Siemens S7 панель оператора.

Машина может обрабатывать 6 стопок за цикл: время цикла равно 20÷22 секунд для батарей легковых и 35÷40 секунд для батарей грузовых автомобилей.



CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT: STARTER BATTERY MANUFACTURING

Web: [www.cbeequipment.com](http://www.cbeequipment.com) email: [info@cbeequipment.com](mailto:info@cbeequipment.com)

DATA HERE CONTAINED ARE ONLY FOR REFERENCE



THE CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT

HEAD Q.: Via Ongari 16/1 36030 S. Vito di L.

Vicenza Italy

PRODUCTION U. Vicenza, Milano & Bergamo

tel: +39 0445 069080

fax: +39 0445 069079

## УСТРОЙСТВО ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ. МОДЕЛЬ ЗС1.2Т-АЛУ

Для полной автоматизации машины необходимо установить автоматическое устройство загрузки/выгрузки, описанное ниже:

- Автоматическое устройство загрузки: заменяется манипулятором на шесть клещей, имеет привод от электромотора. Манипулятор снимает стопки с конвейера и устанавливает их в клещи С.О.С. с возможностью вращать стопки на 180° для получения нужной полярности при установке стоек в корпус.

- Автоматическое устройство выгрузки: заменяется манипулятором на шесть клещей, имеет привод от электромотора. Манипулятор снимает стопки с конвейера и устанавливает их в корпус, установленный на входе роликового конвейера. Специальный туннель обеспечивает подачу стопки.

- Вторичная электрическая панель для управления автоматическим устройством загрузки/выгрузки. Панель имеет карты I/O интерфейса с PLC главной электрической панели машины.

### БУФФЕРНОЕ УСТРОЙСТВО

Конвейер для соединения пакетиловщика и машины COS с остальными операциями.

Конвейер рассчитан на 10 батарей.

