

Полуавтоматическая линия сборки батарей для мотоциклов



Сборочная линия батарей для МОТОЦИКЛОВ обеспечивает изготовление батарей всей гаммы для мотоциклов, от маленьких до больших моделей.

Линия была разработана на базе нашей существующей сборочной линии, которая является одной из самых производительных линий на рынке за счет высокого уровня компетенции и опыта. Сборочная линия хорошо работает в тандеме с машиной COS и упаковочной машиной, но она может также работать с переключками с ручным отливом. Точность термосварки обеспечивает приварку крышки и вокруг полюсов

(которые иногда плавятся на переключках). Отдельные блоки линии, а именно – движение моноблоков и вставка элементов, выполняются вручную.

Примерные размеры батарей указаны далее: макс. длина 175, ширина 175, высота 195 (крышка сверху) и мин. длина 100, ширина 58, высота 90, что позволяет изготавливать тип L0, просто изменив оснастку (опция).

Процесс:

Тестирование выполняется вначале линии. После тестирования оператор перемещает корпус от первого роликового конвейера (вручную, свободные ролики) на первую станцию.

1) Станция проверки на короткое замыкание

Используя датчики, подключенные к главному электрическому тестеру, оператор выполняет ручную проверку первой и последующих ячеек. Результаты отображаются на главной панели перед оператором. При загорании зеленого света – ячейка исправна, при загорании красного цвета – качество ячейки не принимается. Оператор может заменить отбракованные ячейки, повторить тест и переместить батарею от рабочей станции на следующую станцию, другому оператору.

2) Станция сваривания ячеек

Оператор, после предварительного процесса подготовки отдельно для каждого типа батареи, перемещает батарею на ролики с левой стороны от него, устанавливая батарею под станцией сварки. Он останавливает батарею, защелкивает фиксаторы/направляющие и осуществляет процесс электросварки. Корректное положение при электросварке достигается путем изменения указателя спереди и перемещения его к защелке.



THE CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT

ОФИС: Via Ongari16/1 36030 S. Vito di
L.
Виченца, Италия

+39 0445 069080
факс: +39 0445 069079

Каждый раз при перемещении в положение для сварки оператор нажимает кнопку и машина перемещает электросварочную головку к первой/второй ячейке и осуществляет сварку. Затем оператор устанавливает батарею в положении для сварки для следующей ячейки и так далее до окончания процесса сварки. Затем он перемещает батарею на вторую станцию, используя роликовый конвейер.

3) Станция приварки крышки

Оператор устанавливает батарею вручную (левая сторона) под движущейся головкой. Затем он устанавливает крышку и нажимает кнопку, головка при этом осуществляет термосварку. Затем он освобождает батарею и перемещает ее в следующее положение.

4) Тестер утечки под давлением

Оператор поочередно проверяет каждую ячейку, используя ручное устройство гидравлической проверки, и обнаруживает возможные утечки. Линия сборки состоит из следующих элементов:

1) Станция контроля короткого замыкания

- Тестер на короткое замыкание.
- Кабель с металлическим выводом.

2) Полуавтоматическая электросварка

- Рабочая головка с пневматическим цилиндром для поднятия /опускания головки.
- Болт с регулятором для установки рабочей высоты.
- Защелки для сварки, работают от масляных цилиндров с гидравлическим давлением.
- Устройство контроля давления масла.
- Поддон для установки батарей на разные положения для сварки.
- Кнопки для запуска цикла.

3) Полуавтоматическая машина горячей пайки

- Головка снятия крышки перемещается с помощью пневматического цилиндра и регулятора для установки высоты.
- Станция горячей пайки для установки батарей и их подъема с помощью цилиндра поднятия/опускания.
- Болт с регулятором для ручной установки рабочей головки.
- Кнопки для запуска цикла.

4) Машина контроля утечки

- Тестер контроля утечки
- Ручное устройство для контроля отдельных ячеек.

5) Ролик: Свободный ролик для соединения электросварочной машины и машины горячей пайки.

