

Укладчик в сепаратор, стекер, COS – машина и сборочная линия для батарей типа VRLA, AGM, и Гелевых

Линия для производства батарей типа VRLA, AGM, и Гелевых.

Наши линии за счет многолетнего опыта в их производстве можно использовать для изготовления батарей типа VRLA, AGM, и Гелевых батарей с учетом небольших инженерных решений и приемов при сборке. Это позволяет производить батареи высокого качества и положительно проходить контрольные тесты.

Разница в основном заключается в блоке сепараторной упаковки, на COS – машине и сборочной линии, так как сепаратор имеет стеклянную основу и поэтому требуется особое внимание при работе с ним.

В частности, мы имеем следующие блоки:

БЛОК ПРОИЗВОДСТВА РЕШЕТОК

Сплав должен быть свинцово-кальциевый для снижения потребления воды. Для этой цели нужно использовать свинец первичного плавления, не переработанный. То же относится к фазе производства оксида.

Укладчик в сепаратор, Стекер

Наше сепараторное устройство может работать с сепаратором со стеклянной основой и после упаковки пластины блок может подготавливать группы пластин согласно рецепту, где указано количество положительных и отрицательных пластин в группе (блоке). После подготовки блоков пластин они попадают на станцию верификации, где отображаются группы в производственной цепи, которая идет на COS – машину.

Для качественного производства групп важно соблюдать выравнивание между положительными и отрицательными пластинами, лужением ушка и достигать необходимого уровня сжатия групп для нормального выработки газов внутри батареи.

По этой причине процесс так хорошо построен. Линия постоянно проверяет параметры, адаптирует их, чтобы избежать остановки производства или производственных потерь.

Мы можем реализовать это, используя надежные станции и обеспечивая качество на всех этапах сборки и на всех рабочих сменах, благодаря чему обеспечивается успешная работа в течении многих лет.

COS – машина и укладка в корпус

На COS – машине мы оптимально осуществляем производственный процесс, добиваясь самого лучшего качества на рынке.

Автоматическая система подачи на COS – машину обеспечивает подачу хорошо выровненных групп, затем происходит их сжатие и сваривание. Корректная проварка перемычки, поддержание необходимой температуры трубы подачи и формы обеспечивают высокое качество продукта и минимальное производство шлака за счет непрерывной обработки свинцовой перемычки.

После этого этапа автоматический манипулятор подачи перемещает группу и помещает ее под сдавливание для окончательной установки в корпус без царапин или неправильных установок.



Линия сборки

Относительно станции электросварки: сплав из свинца и олова является достаточно мягким и перемычка должна иметь заданную температуру, поэтому мы охлаждаем данный элемент. Использование корпусов ABS необходимо учитывать особенности конструкции при сборке. В остальном – см. положения нашей стандартной линии сборки.

1. УСТРОЙСТВО УПАКОВКИ И УКЛАДКИ.

Обрабатываемые пластины:

Размер: Ширина от 125 до 115; Высота от 180 до 250;

Толщина от 1,5 до 4,5 мм

Кол-во обрабатываемых пластин в минуту: 50

Макс. толщина группы пластин: около 170 мм

Компоновка группы пластин: Электрическая контрольная панель.

2. Устройство подачи. Автоматический режим работы

3. COS + Электрическая контрольная панель.

Устройство состоит из следующих частей:

- блок загрузки/выгрузки;
- устройство чистки и флюсования;
- устройство лужения;
- отливка перемычек (мостов)

Управление: от ПЛК Siemens S7 и панели оператора OP17.

4. Корпус + Электрическая контрольная панель

Робот снимает блоки с устройства подачи и устанавливает их для сдавливания, используя щипцы. Каждый блок использует две группы в работе.

Рабочие станции:

2 Рабочие станции для 2/4/6 В.

3 Рабочие станции для 12 В. 6x1 и 3x2

5. Линия сборки

ТЕСТЕР КОРОТКОГО ЗАМЫКАНИЯ.

УСТРОЙСТВО МЕЖЭЛЕМЕНТНОЙ СВАРКИ С ОДНОЙ ГОЛОВКОЙ.

МАШИНА ГОРЯЧЕЙ ГЕРМЕТИЗАЦИИ

ТЕСТЕР УТЕЧКИ.

ГОРЯЧИЙ ПРИНТЕР

