

Máquina De Carga Manual Para Baterías Prismáticas Y Máquina De Inserción En Carcasa De Aluminio

Número de artículo: FX01



Introducción

El equipo de carga manual e inserción en carcasa de aluminio para celdas de batería prismáticas ofrece un manejo de carcasa protectora con posicionamiento ajustable y un ensamblaje manual asistido fiable para laboratorios de fabricación de baterías, líneas piloto y equipos de producción industrial que requieren operaciones de encapsulado de celdas repetibles a diario.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción piloto de celdas de iones de litio prismáticas	Admite la carga manual de celdas de batería prismáticas y carcasas de aluminio durante las operaciones de encapsulado en líneas piloto.	Proporciona una estación de trabajo definida y ajustable para desarrollar y validar procesos manuales de inserción en carcasa.
Fabricación de celdas para I+D de baterías	Utilizado cuando los equipos de investigación necesitan ensamblar celdas en carcasas de aluminio mientras evalúan diferentes dimensiones de celdas compatibles.	El ajuste de accesorios permite trabajar en todo el rango de espesor, ancho y altura especificado.
Cambio de formato de celda	Admite procesos donde el formato de celda prismática activa cambia dentro del rango dimensional admitido.	El utillaje se puede ajustar para lograr la compatibilidad de la celda dentro del rango establecido.
Operaciones de encapsulado en carcasa de aluminio	Posiciona la carcasa, expande su abertura y admite la inserción de la celda de la batería en el encapsulado.	Integra la expansión de la boca de la carcasa y el posicionamiento de transferencia en el mismo proceso de carga manual.
Ingeniería de procesos de baterías	Permite a los ingenieros evaluar el posicionamiento de inserción, la configuración de accesorios y los procedimientos de finalización manual durante el establecimiento del proceso.	El ajuste de los datos de movimiento mediante pantalla táctil permite establecer la posición de forma controlada.
Ensamblaje de baterías de bajo volumen o dirigido por operador	Se aplica donde las carcasas y las celdas se colocan manualmente y los operadores permanecen activamente involucrados en la secuencia de encapsulado.	Mantiene el control manual mientras añade mecanismos de posicionamiento dedicados y soporte de transferencia.
Verificación de calidad de fabricación	Admite la revisión del rendimiento relacionado con el equipo y la fiabilidad operativa durante el encapsulado de celdas prismáticas.	Los objetivos publicados de calificación y tasa de fallos proporcionan referencias medibles para la evaluación del proceso.

Elemento	Especificación	Observaciones
Identificador del sitio	FX01	Equipo de inserción manual de celdas prismáticas en carcasa de aluminio
Función del proceso	Inserción manual de celdas de batería prismáticas en carcasas de aluminio	
Cadencia de producción	>=3-5 ppm	Determinado por la competencia del operador
Dimensiones generales del equipo	Largo 1200 x Ancho 900 x Alto 1800	
Espesor de celda compatible	20-60 mm	Dentro del rango de compatibilidad, se puede lograr ajustando el utillaje
Ancho de celda compatible	50-150 mm	Dentro del rango de compatibilidad, se puede lograr ajustando el utillaje

Elemento	Especificación	Observaciones
Altura de celda compatible	100-200 mm	Dentro del rango de compatibilidad, se puede lograr ajustando el utillaje
Tasa de fallos del equipo	$\leq 2\%$	Tasa de fallos = $MTTR/(MTBF+MTTR)$
Tasa de calificación del producto	$\geq 99.95\%$	Se refiere solo a los residuos de producto causados por el equipo
Método de carga	Carga manual	El operador coloca manualmente la carcasa de aluminio y la celda de la batería
Ubicación de carga de carcasa de aluminio	Mecanismo de posicionamiento proporcionado	
Ubicación de carga de celda de batería	Mecanismo de posicionamiento proporcionado	
Requisito de manejo de carcasa de aluminio	Sin daños ni arañazos en la carcasa de aluminio durante la operación	
Rodillo de posicionamiento de celda	Rodillo de poliuretano suave	Presiona y posiciona la celda de la batería
Mecanismo de posicionamiento y transferencia de carcasa	Posicionamiento por movimiento de módulo	La posición se puede ajustar a través de la pantalla táctil configurando los datos de movimiento
Preparación de la boca de la carcasa	El mecanismo de succión de la carcasa expande la abertura antes de la inserción	Facilita la inserción de la celda en la carcasa
Método de inserción incompleta	Manija de presión de carcasa manual	El operador puede presionar la celda dentro de la carcasa para completar la inserción cuando no está completamente en posición