**终封机技术要求**

# 一、设备概要

## 1.设备功能描述

设备适用于中型规格软包装锂电池手动气囊侧终封。

## 2.设备主要技术参数

1、适用电池规格： 长度≤400mm，宽度≤350mm (含气袋)，电池厚度5-15mm

2、终封封头长度：400 mm

3、终封封头宽度：8mm

4、加热管功率1200W φ16mm

5、封头材质：黄铜

6、配带5L缓冲罐连接设备

## 3.机器外观颜色

5Y9/1.5 安全防护装置涂警戒色

# 二、设备技术规格

1、可预设封装温度：0°C—250°C连续可调，控制精度±1°C；

2、终封时间：0S—60S连续可调；

3、终封气缸供气及气动阀采用SMC压力可调节；

4、终封封头两侧导柱润滑良好，采用直线滑套；

5、总气进气气压表为SMC数显压力表；

6、上封头双气缸直径为φ63mm；

5、上封头可以分段调节厚度，可以上拉下顶；

6、封头平行度好0.01mm、产出电池误差在±0.010mm内、CPK＞1.33；

7、设备带工装模具高低能调，前有定位装置、此电池放置板有做绝缘处理，防止电池短路；

8、单个封头有3路温度检测，中间控制温度，三段实际温差不能大于2℃；

9、温度偏差有报警指示，无法进行下一步工作；

10、终封封头后面增加钢针刺穿功能模块，为可拆卸式模块，1个钢针，可以刺穿气囊，钢针根据电池气囊大小左右调节位子，对刺穿气囊流出电解液收集，收集材料防腐蚀，不会造成设备上污染；

11、封头两侧有导向装置，要求封装压力经由气缸传递至封头时，封头位置调节时可保证

平行度；封装工位结构合理，压力在封头上均匀分布；

1. 封头寿命≥100万次，封头更换简单方便、封头与电池主体与封头的间隙可调；
2. 启动方式：脚踏开关 24V

# 三、设备主要配件标准元器件品牌

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序列 | 主要配置 | 品牌 | 产地 |
|  | 温控表 | 欧姆龙 |  |
|  | 压力数显表 | SMC |  |
|  | 气缸 | SMC/气立可 |  |
|  | 断路器 | 正泰/施耐德 |  |
|  | 中间继电器 | 正泰/施耐德 |  |
|  | 开关电源 | 明纬/台湾 |  |
|  |  |  |  |

# 由厂家提供设备的易损件清单，并配备2套备品备件。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序列 | 名称 | 规格 | 数量 | 品牌 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

# 五、随机附件清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序列 | 名称 | 规格 | 数量 | 备注 |
|  | 封头 |  | 1套 |  |
|  | 加热管 |  | 2根 |  |
|  | 刚针 |  | 2根 |  |
|  |  |  |  |  |

# 五、包装运输

1. 设备通过预验收，方可发运，如有整改项目，卖方应在完成整改项目后方可发运。

2. 设备应按照标准进行包装，确保运输途中不损坏。

3. 卖方负责，确保设备安全运输到发货港口。

4. 设备到达买方，由买方负责设备的保管。

5. 设备厂内运输由买方负责。

6. 在双方同时在现场的情况下，共同拆箱，由买方收集随机资料和配件，并对照装箱单进行核对，由买方签署接收单。

# 六、安装工程

1. 设备安装调试周期15天。
2. 除另有书面要求外，需方负责接收、开箱和搬运机器到安装场所；并准备相关的电气，真空，水等到安装场所。
3. 供方免费为需方提供安装服务。安装完毕后，双方对其设备进行小批量试产，小批试产合格并得到需方的批准才能正式量产。
4. 供方免费为需方相关人员进行培训。内容包括设备的正常使用、维护保养、故障分析排除、操作安全及紧急处理程序等。

# 七、安全标准

1、打开设备上任何一个门及窗口，设备自动停机保护。

2、设备上配备急停按钮及防护罩。

# 八、提交文件资料

1.合格证

2.说明书 ：

1）设备使用说明

2）关键部件、配件操作说明书：如：变频器、纠偏控制器、伺服电机驱动器等。

3.图纸 ：

1）设备安装布置图

2）电器原理图

4. 培训资料：

1）操作注意事项

2）日常保养

3）运行注意事项

4）开机准备操作流程

5）开机操作流程

6）关机操作流程

# 九、验收标准

1. 在供方发货前，应进行预验收，预验收通过后才进行发货。

2. 验收条件：设备安装调试后达到稳定运行生产3个月以后或双方协商确定启动验收时间，不发生由于设计缺陷及用材导致的设备质量问题，运行6次，每次运行8小时,（正常工作时间），设备嫁动率≥98%、设备良率≥99%（换料、正常停机维护时间、人员换班休息以及其它非设备原因的停机时间除外，来料不良造成的影响除外, 10分钟内修复的故障除外，维修次数小于等于2次），六次成功即为合格。因需方无生产计划等因素导致3月内未完成最终验收的，视为终验收合格完成。

3. 设备终验收不合格，验收人员编写验收不合格报告，验收双方在报告上签字，投标方对设备进行改造和调试，最长不能超过1个月，如整改后设备终验收不合格，双方协商解决，招标方有权将设备退回到至投标方。因供方调试不能达到要求，调试时间满2个月时，甲方有权要求延长验收时间或退货处理。

4.需方享有在设备达到调试要求时，要求供方配合安装、调试、培训、售后之权利。

5. 设备验收型号需符合技术协议范围，具体验收规格在合同签订时提供。

# 十、产品质保要求:

质保期内，设备出现故障，卖方1小时内给与远程技术支持；24小时内卖方派技术人员到现场进行技术服务。质保期后，设备出现故障，卖方2小时内给与远程技术支持；24小时内卖方派技术人员到现场进行技术服务。

设备整体质保期为一年（自终验收合格之日起），主要部件的质保期按“技术要求”设备清单所列质保期执行，卖方必须为设备提供全寿命的保修服务。