

BD8T-SS05 -04 TECHNICAL SPECIFICATION

双面电池铝浆加注机 技术参数

双面电池铝浆存储容器容:	5kg
双面电池铝浆上液位报警:	2~5kg 任意设定
双面电池铝浆下液位报警:	0.5~1.5kg 任意设定
推送能力:	兼容任意粘稠度铝浆料
停机要求:	停机 7 天内不清理料筒浆料, 重新开机仍能正常运行
爆管要求:	任何情况下不得爆管
网版浆料控制:	网版浆料面积不得大于印刷面积 10%
喂料节拍:	3200pcs/hr 以上或匹配 0.9S 循环时间的需求
喂料量:	0~5g/s 任意设定
双面铝浆搅拌频率:	速度 任意设定
喂料差异报警:	有, 并可以授权设置
最大双面铝浆挂壁厚度:	1mm
喂料重量追踪:	PID 控制
喂料差异:	±0.01 克 (基于一个取样周期, 平均每秒差异均值)
设备宕机率:	≤1%
推料器以下至出口滞留双面铝浆阈值:	≤55 毫升
双面铝浆输送管道内径:	≤ 4 毫米
出料口:	不得暴露于空气中, 严禁在网板上单点供料
密封性能:	亚密封状态, 系统内不得有干浆料
双面铝浆接触材质:	国标 SS304
噪音:	低于 55 分贝
供电电源:	220V / 2PH / 50Hz + E
控制电压:	24V
长 x 宽 x 高:	450mm x 280mm x 525mm (放到印刷机台里面, 不得占用通道空间)
工艺接口:	外径 6mm 压力管
颜色 Colour:	Grey / Red 电脑白/朱红
功率:	350W



STANDARD FITTED EQUIPMENT 标准配置

- 液位报警
- 人机界面
- 三色蜂鸣警示灯
- 具有监控防止爆管发生
- 高压接入管 1.5 米
- IO 接口, 加料频率和印刷机台联动。

ELECTRICAL CONTROL FEATURES 电气控制

- P.I.D 喂料追踪
- I/O 接口型号
- RS232 与 485 内部通讯
- 重力传感与压力监控系统

产品符合 欧盟 CE 规范:
 机械部件
 低压控制
 急停防护

Approved	Model	Document	Issue
HANAH	BD8T-SS05	BD8T-SS05-04.TS.01	A