

AKÜMÜLATÖR ÜRETİMİ

Izgara üretim teknolojisine bağlı olarak **dört tür üretim prosesi** mevcuttur. **GRAVITY, EX-MET, CON-CAST, PUNCH.**

Her firmanın üretim prosesi, tekniği ayrı olmakla birlikte genel olarak kullanılan **Ex-Met** yöntemini içeren bir kurşun asit akümülatör üretim süreci aşağıdaki gibidir.

Ex-Met Izgara Üretimi

- Pozitif ve negatif kurşun şerit döküm işlemi yapılır
- Şerit makaralara sarılır
- Kurun şeritler genişletilir
- Şerit ızgaralar bobinlere sarılır



Oksit Üretimi

- Kurşunlar misket haline getirilir
- Misket hakkındaki kurşunlar oksit haline getirilerek, hamur hazırlamak üzere mikser makinesine aktarılır



Hamur Hazırlama

- Okside su, asit ve yardımcı malzemeler ilave edilerek hamur hazırlanır



Ex - Met Sıvama

- Şerit ızgaraların kulak boşlukları delinir
- Hamur, ızgaraların üstüne sıvanarak plaka oluşturulur
- Sıvanmış şerit kesme makinesinden geçirilerek plakalara ayrılır, sıvanmış plakalar arabalara dizilir



- Kürleme, Kurutma işlemi yapılarak plakalar montaja alınır.
- Plakalar ceplenip gruplanır
- Kutu delme işlemi yapılır



Grup Kaynak

- Ceplenmiş plakaların grup kaynağı yapılır
- Gruplar kutuplara verleştirilir



Montaj Bandı

- Akülerin ters göz ve kısa devre kontrolü yapılır
- Punto kaynak işlemi, kısa devre kontrolü yapılır
- Kutu kapama işlemi, hava kaçak kontrolü yapılır
- Kutup başı kaynağı, numaralandırma işlemi yapılır
- Yardımcı malzemeleri takılan aküler. havuza gönderilir



Havuz - Asit Sirkülasyonu

- Sulu akülere elektrolit doldurulur ve havuzlara gönderilir
- Aküler redresörlere bağlanır, şarj edilir
- Yoğunluk, sıcaklık ve voltaj kontrolü yapılır
- Seviyelendirme yapılarak tam kapalı aküler kapatılır
- Yardımcı malzemeler takılır
- Yıkama ve kurutma işlemi yapılır
- Bütün aküler voltaj kontrolünden geçirilir



Shiring

- Etiket ve diğer aksesuarlar monte edilir
- Shiring ambalaj makinesinde paketlenir
- Depolama alanına taşınır