

WIR HABEN DEINE BATTERIE

Anleitung Kompressionsgehäuse v2.01012025

16S 1P

Bitte reinige alle Kontaktflächen der Zellen und Verbinder mit Isopropanol (Alkohol) & Schleifvlies 300er, bevor Du die Batterie zusammen baust. Die

Terminals und auch die Verbinder sind aus Aluminium (1040, und 1050) bei Luftfeuchte bildet sich somit eine Oxidationsschicht die entfernt werden muss. Nach der Reinigung hat man max. 15 Minuten Zeit die Verbinder anzubauen, da sich sonst erneut eine kleine Schicht bildet. Die Verbinder dürfen erst angezogen werden wenn die Verpressung der Zellen abgeschlossen ist.

Benutze bitte auch Handschuhe, da ein Fingerabdruck den Messwert um bis zu **15 mOhm** verfälschen kann.

Die Oxidationsschicht ist entfernt sobald kein weißer Schleier mehr auf dem Aluminium ist und dieses glänzt.

Falls es dies nicht tut bitte den Vorgang wiederholen.

Achten Sie beim auflegen der Verbinder bitte auf die richtige Polarität der Zellen und stellen Sie sicher **keinen** Kurzschluss zu erzeugen.



Model	Specification No.	Version	C
型号	规格书编号	版本	C

of the cell and be fixed with 6 M8 bolts. All sides of the splints need to be covered with insulating film. Clamp as shown below:



Fig. 1 Diagram of the clamp
图1 夹具示意图

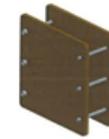


Fig. 2 Diagram of the clamp covered with insulation film
图2 电池夹具包绝缘膜图

Place the cell (15%~40%SOC) which is covered with blue film (material: PET, thickness: 0.1 mm) and top film (material: PC, thickness: 0.3 mm) in the middle of the splint, fix the clamp with 6 M8 bolts to ensure that the initial compression force on the cell is $300 \text{ kgf} \pm 20 \text{ kgf}$. Then use a micrometer to measure the thickness of the cell (at upper, middle and lower) with splints, and the clearance tolerance shall be controlled within 0.3 mm.



Fig. 3 Diagram of cell fitting
图3 电池包膜示意图



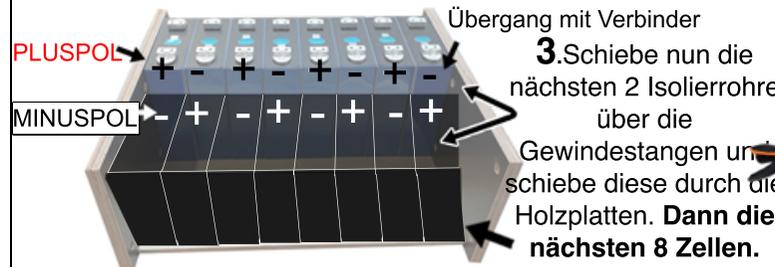
Fig. 4 Diagram of cell with clamp
图4 电池带夹具示意图

Die optimale Verpressung beträgt 300KG +/- 20 KG
Unsere hauseigene Verpressungsvariante ist von EVE ENERGY (Hersteller der Zellen) empfohlen!

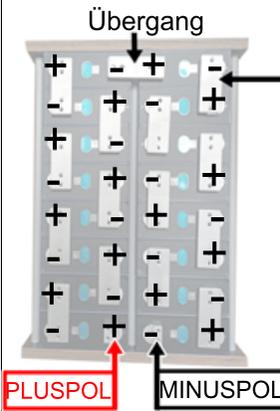


1. Platziere die Bodenplatte und erste Seitenwand, positioniere die Zellen. Die Bodenplatte wird später verschraubt (siehe Schritt 6). Kippe das Batteriepack oder ziehe den Akku über die Tischkante, um an die Löcher zu gelangen (Gewindestangen sind bereits angezogen)

2. Setze nun die ersten 8 Zellen ein, **zwischen 2 Zellen kommt immer eine gelbe Isolierscheibe.** Ohne entsprechende Isolierung besteht Brandgefahr.



Ziehe alle Muttern über Kreuz an, bis die Außenseiten mit der Boden- und Deckelplatte fluchten. $\pm 500 \mu$ (max. 8Nm).

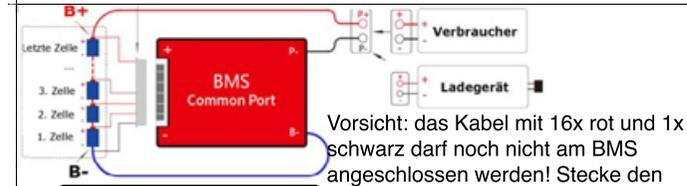


Pro Tipp: Unter Support Downloads findest du eine 3D Druckdatei für unsere Kabelkanäle. „kvs1_gcode“

4. Verbinde die Zellen von + nach -. **WICHTIG:** erst anziehen, wenn das Gehäuse verpresst ist. Für den Übergang sind Verbinder im Shop erhältlich.

Vor Inbetriebnahme folgende Schritte prüfen:

1. Sind zwischen den Zellen GFK Platten?
2. Bei einer Reihenschaltung immer + auf -, prüfen Sie ob alle Zellen ordnungsgemäß verbunden sind, Sie müssen am Plus und Minuspol 52.8V haben.
3. Optische Prüfung auf Fehler (elektrisch leitende Teile, müssen isoliert sein). Die Arbeiten sollten durch Fachkundige geprüft werden.



Vorsicht: das Kabel mit 16x rot und 1x schwarz darf noch nicht am BMS angeschlossen werden! Stecke den Kabelbaum als letzten Schritt in das BMS. Davor muss B- bereits an den MINUSPOL angeschlossen sein.

Drehmoment zum anziehen maximal 4 nM



Deckel & Boden vorbohren mit $\varnothing 3 \text{ mm}$

5. Schließe das erste rote Kabel (Stecker: der erste Draht über dem schwarzen) am ersten Pluspol der ersten Zellen an, dann das zweite dann das dritte....

6. Fixiere Deckel und Boden mit Zwingen. Die äußere Flucht muss auf beiden Seiten bündig sein (siehe Schritt 4). Ein minimales Nachziehen ist erlaubt, jedoch vorsichtig, um Druck auf die Verbinder zu vermeiden. Schraube die Griffe am Ende an, die Löcher sind markiert, nicht vorbohren!

