

Станок Для Накатки Канавок На Корпусах Цилиндрических Аккумуляторов И Конденсаторов

Артикул: YZ09



Введение

Регулируемый станок для накатки канавок на корпусах цилиндрических аккумуляторов и конденсаторов, предназначенный для точной подготовки лабораторных образцов и мелкосерийного пилотного производства. Оснащен ручным и автоматическим режимами работы, регулируемые параметрами глубины, ширины и скорости, обеспечивает точное и повторяемое формирование канавок, совместим с перчаточными боксами для передовых электрохимических исследований.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР цилиндрических литиевых аккумуляторов	Формирование кольцевых канавок на корпусах цилиндрических аккумуляторов для подготовки лабораторных образцов ячеек при разработке материалов.	Регулируемые переменные формовки поддерживают экспериментальные конструкции корпусов и повторяемую подготовку образцов.
Сборка ячеек в контролируемой атмосфере	Размещение и эксплуатация устройства внутри перчаточного бокса как часть рабочего процесса подготовки цилиндрических корпусов перед последующей сборкой ячеек.	Компактные размеры поддерживают интеграцию там, где требуется работа в контролируемой среде.
Подготовка корпусов цилиндрических конденсаторов	Обработка канавок на корпусах цилиндрических конденсаторов для лабораторных разработок и оценочных работ.	Одно и то же оборудование подходит для работы как с корпусами аккумуляторов, так и конденсаторов.
Валидация процессов пилотной линии	Проведение мелкосерийного заводского пробного производства для оценки условий накатки перед широким внедрением в производство.	Автоматический режим и производительность 6-8 шт./мин поддерживают практическую мелкосерийную обработку.
Разработка форматов корпусов аккумуляторов	Настройка оборудования с помощью соответствующей опциональной матрицы для накатки других поддерживаемых моделей корпусов.	Выбор матрицы помогает адаптировать процесс к различным форматам корпусов цилиндрических аккумуляторов.
Оптимизация параметров накатки	Оценка взаимодействия глубины канавки, положения инструмента, скорости вращения и времени выдержки при разработке процесса.	Независимо регулируемые настройки дают техническим специалистам прямой контроль над основными условиями формовки.
Производство образцов с фокусом на качество	Изготовление исследовательских образцов, где целевой профиль канавки должен быть сформирован с заявленной точностью $\pm 0,1$ мм.	Прецизионно обработанные роликовые ножи способствуют точному и надежному формированию канавок.

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	YZ09
Основное применение	Подготовка образцов для НИОКР аккумуляторных материалов; накатка канавок на корпусах цилиндрических аккумуляторов и конденсаторов; заводское мелкосерийное пилотное производство
Поддерживаемые заготовки	Различные корпуса цилиндрических аккумуляторов и цилиндрических конденсаторов

Параметр	Спецификация
Опциональная конфигурация матрицы	Возможен выбор других матриц для накатки цилиндрических аккумуляторов
Диапазон регулировки глубины канавки	0-10 мм (регулируемый)
Диапазон регулировки положения роликового инструмента	0-20 мм (регулируемый)
Время формирования глубины канавки	Настраиваемое
Скорость вращения при накатке	До 300 об/с (регулируемая)
Регулировка скорости	Бесступенчатая регулировка
Режимы работы	Ручная накатка и автоматическая накатка
Ширина канавки	1,1-1,6 мм (в зависимости от толщины роликового инструмента)
Точность обработки	+/-0,1 мм
Производительность	6-8 штук в минуту (в зависимости от квалификации оператора)
Роликовый нож	Прецизионная обработка для точного, надежного и стабильного формирования канавки
Электропитание	220 В / 50 Гц, 140 Вт
Сжатый воздух	0,45-0,6 МПа
Материал конструктивных элементов	Высокопрочная хромистая сталь
Обработка поверхности	Экологически чистая гальваническая и лакокрасочная обработка; устойчивость к коррозии
Габариты основного блока	740 мм x 220 мм x 470 мм (ширина x глубина x высота)
Использование в перчаточном боксе	Может быть размещен и эксплуатироваться внутри перчаточного бокса