

Ручной Станок Для Завальцовки Дисковых Аккумуляторов

Артикул: CC01



введение

Ручной станок для завальцовки дисковых аккумуляторов для лабораторных исследований обеспечивает точную гидравлическую герметизацию под давлением до 8 тонн, компактен для работы в перчаточном боксе, оснащен регулируемым контролем безопасности, точным ограничением высоты и надежной защитой от короткого замыкания для воспроизводимой подготовки образцов и пилотного производства.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НАОКР дисковых аккумуляторов	Герметизация дисковых элементов после размещения электрода, сепаратора и электролита в процессе разработки лабораторных аккумуляторов.	Стабильная высота герметизации и контроль давления улучшают воспроизводимость между образцами.
Исследование материалов аккумуляторов	Подготовка большого количества образцов дисковых элементов для оценки составов катодов, анодов, электролитов и добавок.	Ручное управление с низким усилием поддерживает эффективные исследовательские партии без необходимости в производственной линии.
Исследование конденсаторов	Контролируемая герметизация лабораторных образцов конденсаторов и связанных электрохимических тестовых компонентов.	Высокое усилие закрытия и прецизионная оснастка обеспечивают надежное и стабильное закрытие образцов.
Сборка в перчаточном боксе	Работа с системой внутри перчаточного бокса при обращении с чувствительными к воздуху материалами электродов или электролитами.	Компактные размеры позволяют проводить герметизацию в условиях контролируемой атмосферы.
Мелкосерийное пилотное производство	Поддержка ограниченного заводского пробного производства, верификации процессов и подготовки предпроизводственных образцов.	Гидравлическое усилие и визуальная обратная связь по давлению обеспечивают практический мост между исследованиями и пилотными рабочими процессами.
Разборка аккумуляторов	Использование подходящей альтернативной оснастки для вскрытия или разборки образцов дисковых элементов для последующего анализа.	Сменная оснастка расширяет полезность оборудования за пределы одной операции герметизации.
Прессование электродных листов	Конфигурация оборудования для прессования электродных листов при разработке материалов и процессов.	Стабильная механическая конструкция позволяет проводить контролируемое лабораторное прессование с низкой сложностью эксплуатации.
Таблетирование порошков	Прессование аккумуляторного порошка в компактные таблетки или связанные исследовательские образцы с использованием соответствующих штампов.	Одна компактная платформа может поддерживать несколько задач по подготовке образцов в рамках материаловедческих исследований.

Параметр	Спецификация
Модель	CC01
Тип оборудования	Ручной гидравлический станок для завальцовки и герметизации дисковых аккумуляторов
Основная функция	Герметизация дисковых аккумуляторов для лабораторных исследований и мелкосерийного пробного производства

Параметр	Спецификация
Дополнительные функции (с соответствующей оснасткой)	Разборка аккумуляторов, прессование электродных листов и таблетирование порошков
Метод привода	Гидравлический привод с ручным рычагом
Максимальное давление	200 кг/см ² , примерно 8 тонн давления
Рекомендуемое нормальное давление герметизации	Показания манометра примерно 80-100 кг/см ²
Заводская настройка давления	Отрегулировано перед отправкой для нормальных условий герметизации дисковых элементов
Регулировка давления	Более высокое давление может быть настроено для особых условий после консультации с производителем
Усилие на ручном рычаге	Менее 5 кг
Контроль давления	Встроенный утопленный манометр
Система безопасности давления	Внутренний предохранительный масляный клапан с регулируемым давлением и верхним пределом
Позиционирование нижней матрицы	Высокоточное позиционирующее кольцо ограничивает высоту герметизации
Регулировка высоты герметизации	Ослабьте четыре установочных винта сбоку гайки ограничения высоты, поверните гайку для регулировки высоты, затем снова затяните винты
Механизм извлечения верхней матрицы	Винтовой пружинный выталкиватель внутри уплотнительной чашки для принудительного удаления застрявшего элемента
Материал оснастки	Импортный японский материал для штампов
Материал конструкции	Высокопрочная хромированная сталь
Обработка поверхности	Экологически безопасное гальваническое покрытие и напыление; устойчивость к ржавчине
Защита от короткого замыкания	Конструкция включает функцию, предназначенную для предотвращения короткого замыкания при герметизации
Работа гидравлического клапана	Затяните маховик сброса масла по часовой стрелке для закрытия и создания давления; ослабьте против часовой стрелки примерно на пол-оборота для открытия штампа
Защита от вращения клапана	Маховик имеет предельные положения в обоих направлениях для предотвращения чрезмерного вращения и утечки масла
Рабочая среда	Подходит для работы внутри перчаточного бокса благодаря компактному размеру
Габаритные размеры	223 мм X 170 мм X 325 мм
Вес	25 кг