

Полуавтоматическая Машина Для Точечной Сварки Дна И Накатки Канавки Цилиндрических Аккумуляторов

Артикул: YZ11



введение

Полуавтоматическая машина для точечной сварки дна и накатки канавки для производства цилиндрических аккумуляторов с регулируемой оснасткой, стабильными размерами, подсчетом продукции, защитой безопасности и эффективной работой для надежной обработки 21700 и гибкой интеграции рабочих процессов 18650 в требовательных производственных условиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка дна цилиндрического аккумулятора	Выполняет точечную сварку дна для цилиндрических аккумуляторных ячеек до или параллельно с подготовкой канавки корпуса. Ток сварки, напряжение, время, давление, ход и настройки интервала могут быть отрегулированы для требуемого процесса.	Поддерживает повторяемые соединения дна и контролируемые условия сварки.
Накатка канавки на стальной корпус цилиндрического аккумулятора	Накатывает горловину стальных корпусов цилиндрических аккумуляторов с регулируемым положением ножа, глубиной канавки, высотой плеча и пневматическим давлением.	Создает стабильную геометрию корпуса с контролируемым внутренним диаметром и размерами плеча.
Производство аккумуляторов 21700	Функционал оборудования предназначен для точечной сварки дна и накатки канавки цилиндрических аккумуляторов 21700.	Объединяет две операции обработки корпуса в единый соединенный производственный процесс.
Обработка цилиндрических ячеек 18650	Инструкции по эксплуатации определяют стандартные цилиндрические ячейки 18650 как необходимый входящий материал для работы машины. Совместимость оснастки и процесса должна быть подтверждена для предполагаемой конфигурации.	Обеспечивает определенные требования к входящим ячейкам для стабильной подачи и согласованности процесса.
Пилотные линии по производству аккумуляторов	Подходит для пилотного производства аккумуляторов, где операторы загружают ячейки вручную, а последующие станции автоматически передают и выгружают их.	Балансирует контроль оператора с улучшенным потоком материалов и эффективностью производства.
Разработка процессов производства аккумуляторов	Ручная отладка и регулируемые технические размеры позволяют пользователям изменять настройки процесса для одного формата под разные требования заказчика.	Помогает командам разработчиков оценивать условия процесса без замены всей машины.
Лабораторное и академическое производство	Может поддерживать контролируемую подготовку цилиндрических ячеек в лабораторных, академических и исследовательских средах, где необходимо отслеживать количество продукции и настройки процесса.	Предоставляет измеримые настройки процесса и счетчики для повторяемой исследовательской работы.

Группа спецификаций	Параметр	Значение
Идентификация продукта	Номер изделия	YZ11
Конфигурация процесса	Тип оборудования	Полуавтоматическая машина для точечной сварки дна и накатки канавки
Конфигурация процесса	Интегрированные операции	Точечная сварка дна цилиндрического аккумулятора и накатка канавки на горловине стального корпуса

Группа спецификаций	Параметр	Значение
Конфигурация процесса	Оptionальная конфигурация закупки	Только машина для накатки канавки или только машина для точечной сварки дна; цена на отдельную машину варьируется
Поддерживаемый процесс ячеек	Указанное применение аккумуляторов	Точечная сварка дна и накатка канавки цилиндрических аккумуляторов 21700
Требования к входящему материалу	Инструкция по эксплуатации	В качестве входящего материала требуются цилиндрические аккумуляторы 18650 стандартного размера
Точность размеров	Точность внутреннего диаметра канавки	$\pm 0,05$ мм
Точность размеров	Точность высоты плеча	$\pm 0,05$ мм
Точность размеров	Точность общей высоты	$\pm 0,1$ мм
Точность размеров	Точность горловины корпуса	$\pm 0,1$
Регулировка накатки канавки	Расстояние сжатия основной верхней головки	Регулируется в соответствии с требованиями заказчика к стальному корпусу
Регулировка накатки канавки	Расстояние регулировки ножа для канавки	Регулируется в соответствии с требуемыми размерами канавки
Регулировка накатки канавки	Глубина канавки	Регулируется в соответствии с требованиями заказчика
Регулировка накатки канавки	Высота плеча канавки	Регулируется в соответствии с требованиями заказчика
Регулировка накатки канавки	Давление воздуха при накатке канавки	Регулируется в зависимости от модели и толщины стального корпуса аккумулятора
Управление накаткой канавки	Счетчик накатки канавки	Предусмотрена функция подсчета продукции
Управление накаткой канавки	Интерфейс управления	Функции ручной и автоматической отладки
Управление накаткой канавки	Нанесение масла	Функция предоставляется через интерфейс автоматической накатки канавки
Управление накаткой канавки	Тестирование на короткое замыкание	Функция предоставляется через интерфейс автоматической накатки канавки
Регулировка точечной сварки	Напряжение источника питания сварки	Регулируемое
Регулировка точечной сварки	Ток сварки	Регулируемый
Регулировка точечной сварки	Время сварки	Регулируемое
Регулировка точечной сварки	Давление сварки	Регулируемое
Регулировка точечной сварки	Ход сварки	Регулируемый
Регулировка точечной сварки	Интервал времени сварки	Регулируемый
Проверка точечной сварки	Проверка мощности сварки	Предоставляется
Проверка точечной сварки	Проверка сопротивления	Предоставляется
Проверка точечной сварки	Счетчик сварки	Предусмотрена функция подсчета продукции
Проверка точечной сварки	Аварийный сигнал по току	Предоставляется
Проверка точечной сварки	Тестирование силы натяжения	Предоставляется
Оptionальный сварочный компонент	Давление пружинной точечной сварки	4 кг, подходит для точечной сварки остроконечной иглой
Обработка материалов	Метод загрузки	Оператор помещает материал в позицию подачи для сварки дна
Обработка материалов	Последующая обработка	Автоматическая подача и выгрузка после позиции загрузки для сварки дна
Регулировка процесса	Изменения процесса для одного формата	Технические размеры могут быть отрегулированы для различных требований процесса в рамках одного формата аккумулятора
Обслуживание	Обслуживание сварочной иглы	Зона сварки сварочной иглы требует обслуживания после периода использования
Безопасность и мониторинг	Обнаружение положения приспособления	Автоматическое обнаружение того, находится ли оснастка приспособления в нужном положении
Безопасность и мониторинг	Уведомление об аномальном состоянии	Предусмотрена функция подсказки о неисправностях и аномалиях
Безопасность и мониторинг	Защитное оборудование	Внешний кожух и световой барьер безопасности

Группа спецификаций	Параметр	Значение
Основное питание	Источник питания	Однофазное или трехфазное, 220 В – 380 В, 50 Гц
Основное питание	Разъем питания	Разъем 32 А
Электрическая система	Мощность оборудования	4500 Вт
Пневматическая система	Источник воздуха	Источник сухого воздуха 0,5–0,6 МПа или выше
Пневматическая система	Подключенная воздушная трубка	Внешний диаметр Ф10 мм × внутренний диаметр Ф8 мм
Пневматическая система	Объем выхлопа	0,113 л/с
Размеры машины	Габаритные размеры после подключения	Длина 2280 × ширина 850 × высота 1520
Вес машины	Вес оборудования	200 кг
Производственная мощность	Общая эффективность	20–30 шт./мин, с небольшими отклонениями в зависимости от квалификации оператора