

Полуавтоматический Станок Для Формирования Канавки На Цилиндрических Аккумуляторных Элементах

Артикул: GC06



Введение

Этот полуавтоматический станок для формирования канавки, разработанный для высокоточного производства цилиндрических аккумуляторов, оснащен программируемым контролем глубины, устойчивой к электролиту цифровой системой управления и обеспечивает быструю обработку до 400 единиц в час для корпусов типоразмеров 18650, 21700 и 26650, что идеально подходит для передовых исследований аккумуляторов и пилотных производственных линий.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сборка литий-ионных элементов 18650 и 21700	Формирование равномерных канавок для уплотнения на стандартных коммерческих стальных цилиндрических корпусах перед завальцовкой.	Обеспечивает стабильную глубину канавки в пределах $\pm 0,1$ мм для гарантированной герметичности крышки и предотвращения утечки электролита.
Прототипирование высокоемких элементов 26650	Обработка усиленных цилиндрических стальных корпусов для исследований в области хранения энергии и электромобилей.	Подходит для больших типоразмеров благодаря жесткой структурной поддержке и регулируемой глубине канавки от 1,2 до 2,0 мм.
Корпуса алюминиевых электролитических конденсаторов	Нанесение окружных фиксирующих канавок на алюминиевые корпуса малого и среднего размера до 30 мм.	Мягкое, контролируемое радиальное давление предотвращает деформацию стенок на более мягких алюминиевых подложках во время высокоскоростного вращения.
Пилотные линии R&D аккумуляторов	Проведение пилотной сборки элементов для оценки новых материалов анода/катода и составов электролитов.	Быстрая механическая перенастройка между форматами элементов с интуитивным сохранением параметров в ПЛК сокращает время простоя при настройке испытаний.
Академические и промышленные исследования материалов	Обучение и прототипирование передовых архитектур электрохимических накопителей энергии в университетских и институциональных лабораториях.	Безопасный, эргономичный настольный формат с простыми протоколами обслуживания и цифровой проверкой скорости.
Подготовка корпусов суперконденсаторов	Создание структурных фиксирующих канавок в тонкостенных металлических корпусах для высокоомощных суперконденсаторных элементов.	Сохраняет concentricity и структурную целостность корпуса благодаря сверхплавному моторизованному ротационному формированию.

Параметр	Спецификация (GC06)
Идентификатор продукта	GC06
Архитектура управления	ПЛК с сенсорным экраном и цифровым дисплеем параметров
Входное оборудование	Коррозионностойкие металлические водонепроницаемые кнопки
Совместимые материалы корпуса	Нержавеющая сталь, никелированная сталь, алюминиевые корпуса
Поддерживаемые цилиндрические форматы	18650, 21700, 26650 и другие стандартные цилиндрические стальные корпуса

Параметр	Спецификация (GC06)
Совместимость с корпусами конденсаторов	Алюминиевые корпуса конденсаторов с внешним диаметром до 30 мм
Диапазон глубины канавки	1,2 мм – 2,0 мм (плавная регулировка)
Диапазон ширины канавки	1,1 мм – 1,5 мм (стандартная конфигурация толщины ножа)
Точность обработки	±0,1 мм
Срок службы ножа	> 1 000 000 циклов
Производительность	До 400 штук в час (полуавтоматический режим)
Регулировка скорости вращения	Цифровой регулятор скорости с индикацией
Рабочее давление сжатого воздуха	0,5 МПа – 0,7 МПа (пневматический привод)
Требования к электропитанию	220В переменного тока / 50 Гц, одна фаза
Номинальная потребляемая мощность	140 Вт
Размеры системы (Д × Ш × В)	740 мм × 250 мм × 350 мм
Вес нетто	37 кг
Объекты для смазки при обслуживании	Направляющие колонны, вращающиеся втулки, направляющие скольжения и узлы привода