

Полуавтоматический Станок Для Накатки Канавок На Цилиндрические Аккумуляторы

Артикул: YZ08



введение

Полуавтоматическое оборудование для накатки канавок на цилиндрические аккумуляторы обеспечивает точность глубины от 1,2 до 2,0 мм для стальных корпусов элементов и алюминиевых корпусов конденсаторов, оснащено ПЛК с сенсорным управлением, производительностью 400 шт./ч и стабильной регулируемой скоростью работы.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Исследования цилиндрических литиевых аккумуляторов	Накатка канавок на стальные цилиндрические корпуса для лабораторной разработки элементов форматов 18650, 21700 и 26650.	Регулируемые размеры канавок поддерживают работу с несколькими распространенными размерами корпусов.
Сборка на пилотных линиях	Подготовка стальных цилиндрических корпусов с элементами во время полуавтоматического мелкосерийного производства.	Производительность 400 шт./ч обеспечивает повторяемую обработку без необходимости в крупногабаритном оборудовании.
Разработка процессов формирования корпуса	Оценка глубины, ширины канавки и условий вращения при разработке процедур формовки цилиндрических корпусов.	Настройки ПЛК и цифровой дисплей скорости обеспечивают четкие, регулируемые ориентиры процесса.
Производство алюминиевых конденсаторов	Формирование канавок на алюминиевых корпусах конденсаторов диаметром до Phi 30.	Расширяет использование оборудования за пределы стальных корпусов аккумуляторов на совместимые корпуса конденсаторов.
Лабораторное прототипирование аккумуляторов	Обработка различных конфигураций цилиндрических корпусов аккумуляторов при прототипировании и экспериментальной сборке.	Совместимость с несколькими форматами стальных корпусов помогает лабораториям адаптироваться к меняющимся требованиям проектов.
Академические электрохимические исследования	Поддержка практической работы по сборке цилиндрических элементов в лабораториях университетов и научно-исследовательских институтов.	Компактные размеры и простое сенсорное управление подходят для контролируемых лабораторных рабочих процессов.
Подготовка корпусов с фокусом на качество	Создание равномерных канавок, где важна повторяемость размеров перед последующими операциями сборки.	Точность обработки +/-0,1 мм поддерживает стабильные размеры канавок.

Среды сборки рядом с электролитом	Эксплуатация станции накатки канавок в зонах обработки аккумуляторов, где воздействие влаги и электролита является важным фактором.	Металлические водонепроницаемые кнопки устойчивы к влаге и коррозии от электролита.
-----------------------------------	---	---

Параметр	Спецификация
Артикул продукта	YZ08
Метод управления	ПЛК с сенсорным экраном
Подходящие стальные цилиндрические корпуса	18650, 26650, 21700 и другие стальные цилиндрические корпуса
Подходящие алюминиевые корпуса конденсаторов	В пределах Phi 30

Параметр	Спецификация
Глубина канавки	1,2-2,0 мм, регулируемая
Ширина канавки	1,1-1,5 мм, в зависимости от толщины ролика
Точность обработки	+/-0,1 мм
Срок службы ролика	Более 1 миллиона операций
Производительность	Полуавтоматическая, 400 шт./ч
Регулировка скорости	Цифровой дисплей; точная настройка и отображение текущей скорости вращения
Кнопки управления	Металлические водонепроницаемые кнопки, устойчивые к влаге и коррозии от электролита
Электропитание	220 В / 50 Гц
Мощность	140 Вт
Сжатый воздух	0,5 МПа - 0,7 МПа
Габариты продукта	Д740 x Ш250 x В350 мм
Вес нетто	37 кг
Требования к регулярной очистке	Часто протирайте направляющие и другие движущиеся части от грязи; поддерживайте чистоту и смазку для плавного движения
Уход при длительном простое	Очистите формовочную матрицу и нанесите масло, чтобы сохранить поверхность чистой и гладкой, если оборудование не используется длительное время
Проверка крепежа	Регулярно проверяйте винты, гайки, штифты и другие крепления, чтобы предотвратить ослабление и избежать инцидентов с качеством герметизации и личной безопасностью
Безопасность эксплуатации	Не помещайте руки в рабочую зону формовочной матрицы во время работы, чтобы избежать травм
Проверка матрицы	Регулярно проверяйте формовочную матрицу на наличие посторонних предметов
Защита матрицы	Не ударяйте по секции формовочной матрицы твердыми предметами