



KINTEK SOLUTION

Ranuradora Catálogo

Contact us for more catalogs of Prensa de laboratorio, Consumibles y materiales para laboratorio de baterías, Equipos de prueba de baterías y electroquímica, Equipo de fabricación de electrodos, Equipo de ensamblaje y llenado de celdas, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DE LA EMPRESA

>>> Sobre nosotros

KINTEK Solution es una empresa innovadora impulsada por la tecnología, especializada en equipos de laboratorio integrales para la investigación y el desarrollo de baterías y la investigación de materiales avanzados. Nuestro portafolio abarca todo el flujo de fabricación de celdas: desde la mezcla, el recubrimiento y el prensado de precisión (automático, con calentamiento e isostático) hasta el ensamblaje y las pruebas de celdas. Nuestros sistemas también son esenciales en la cerámica y la pulvimetalurgia, y priorizan la precisión, la seguridad y la repetibilidad, permitiendo a investigadores y laboratorios industriales lograr resultados revolucionarios.



Máquina Semiautomática De Ranurado Para Celdas De Batería Cilíndricas

Número de artículo: GC06



Introducción

Diseñada para la fabricación de baterías cilíndricas de alta precisión, esta máquina de ranurado semiautomática ofrece control de profundidad programable, operación digital resistente a electrolitos y un procesamiento rápido de 400 unidades por hora para carcasas de celdas 18650, 21700 y 26650 en investigación avanzada de baterías y líneas piloto.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de celdas de iones de litio 18650 y 21700	Formación de ranuras uniformes de retención de sellado en carcasas cilíndricas de acero comerciales estándar antes del crimpado.	Ofrece una profundidad de ranura constante dentro de ± 0.1 mm para garantizar un sellado hermético de la tapa y evitar fugas de electrolito.
Prototipado de alta capacidad 26650	Procesamiento de carcasas de acero cilíndricas de servicio pesado para investigación de almacenamiento de energía y vehículos eléctricos.	Se adapta a factores de forma más grandes con soporte estructural rígido y profundidades de ranurado ajustables de 1.2 mm a 2.0 mm.
Carcasa de condensador electrolítico de aluminio	Indentación de canales de retención circunferenciales en carcasas de aluminio de tamaño pequeño a mediano de hasta $\Phi 30$ mm.	La presión radial suave y controlada evita la deformación de la pared en sustratos de aluminio más blandos durante la rotación a alta velocidad.
Líneas piloto de I+D y formulación de baterías	Realización de fabricación de celdas en tiradas piloto para evaluar nuevos materiales de ánodo/cátodo y formulaciones de electrolitos.	El cambio mecánico rápido entre formatos de celda con almacenamiento intuitivo de parámetros PLC reduce el tiempo de inactividad de configuración de prueba.
Investigación académica e industrial de materiales	Enseñanza y creación de prototipos de arquitecturas avanzadas de almacenamiento de energía electroquímica en laboratorios universitarios e institucionales.	Diseño de sobremesa seguro y ergonómico que cuenta con protocolos de mantenimiento simples y verificación de velocidad digital.
Preparación de envoltorios de supercondensadores	Fabricación de ranuras de retención estructural en envoltorios metálicos de paredes delgadas para celdas de supercondensadores de alta tasa.	Preserva la concentricidad y la integridad estructural de la carcasa mediante un formado rotativo motorizado ultra suave.

Parámetro	Especificación (GC06)
Identificador del producto	GC06
Arquitectura de control	Controlador PLC con pantalla táctil y visualización digital de parámetros
Hardware de entrada	Botones pulsadores metálicos impermeables resistentes a la corrosión
Materiales de carcasa compatibles	Acero inoxidable, acero niquelado, carcasas de aluminio
Factores de forma cilíndricos soportados	18650, 21700, 26650 y otras carcasas de acero cilíndricas estándar
Compatibilidad de carcasa de condensador	Carcasas de condensador de aluminio de hasta $\Phi 30$ mm de diámetro exterior
Rango de profundidad de ranurado	1.2 mm – 2.0 mm (continuamente ajustable)
Rango de ancho de ranurado	1.1 mm – 1.5 mm (configuración estándar de espesor de cuchilla)

Parámetro	Especificación (GC06)
Precisión de mecanizado	±0.1 mm
Vida útil de la cuchilla de herramientas	> 1,000,000 de ciclos
Rendimiento de producción	Hasta 400 piezas / hora (semiautomático)
Ajuste de velocidad de rotación	Regulador de velocidad variable con pantalla digital
Presión de aire comprimido de operación	0.5 MPa - 0.7 MPa (accionamiento neumático)
Requisitos de energía eléctrica	220V CA / 50 Hz monofásico
Consumo de energía nominal	140 W
Dimensiones del sistema (L × An × Al)	740 mm × 250 mm × 350 mm
Peso neto	37 kg
Objetivo de lubricación de mantenimiento	Pilares guía, bujes rotativos, rieles deslizantes y conjuntos de accionamiento

Máquina Cnc De Ranurado Y Pre-Sellado Para Carcasas De Condensadores Cilíndricos

Número de artículo: GC03



Introducción

Diseñada para la fabricación de almacenamiento de energía de precisión, esta máquina CNC de ranurado y pre-sellado de carcasas de condensadores cilíndricos ofrece precisión impulsada por servomotores, sujeción rígida con pinzas concéntricas y una consistencia de sellado superior para líneas de ensamblaje de celdas de supercondensadores industriales y de planta piloto.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Fabricación piloto de supercondensadores	Ranurado automatizado de carcasas y pre-engarzado del borde superior para ultracondensadores cilíndricos de la serie 60.	La consistencia de la profundidad de la ranura a nivel de micras ($\pm 0,02$ mm) asegura un asiento preciso de la junta interna y la retención del electrolito.
Ensamblaje de celdas de batería de alta potencia	Procesamiento de carcasas metálicas para celdas de almacenamiento de energía híbridas y de litio cilíndricas de alta capacidad.	Elimina la deformación de la carcasa y el adelgazamiento del material mediante perfiles de alimentación rotativa controlados por servo.
I+D de almacenamiento de energía comercial	Prototipado de geometrías de carcasa cilíndrica personalizadas, espesores de pared alternativos y perfiles de sellado especializados.	Ajustes rápidos de parámetros mediante recetas HMI sin necesidad de desmontaje mecánico o reajuste manual.
Preparación de componentes de módulos automatizados	Preparación de carcasas de alta fiabilidad para celdas de almacenamiento de energía integradas en paquetes automotrices y de red de alta resistencia.	La alta concentricidad y el estricto control de redondez evitan desalineaciones de ensamblaje durante la soldadura posterior del paquete.
Líneas de sellado de carcasas personalizadas	Pre-sellado hermético y ranurado por rodillo para condensadores cilíndricos y contenedores metálicos de diámetros no estándar.	La sujeción modular con pinzas se adapta fácilmente a diámetros de carcasa personalizados mientras preserva la cinemática de automatización estándar.

Categoría de especificación	Parámetro	Valor de rendimiento GC03
Precisión dimensional	Precisión de altura de carcasa sellada	$\pm 0,05$ mm
	Precisión de altura de ranurado	$\pm 0,05$ mm
	Precisión de profundidad de ranurado	$\pm 0,02$ mm
Rendimiento operativo	Rendimiento / Capacidad	≥ 3 piezas/min
	Disponibilidad del equipo (Tiempo de actividad)	98%
	Vida útil de herramientas y matrices	$\geq 5.000.000$ de ciclos
Compatibilidad de procesamiento	Compatibilidad de carcasa estándar	Carcasas de batería y supercondensador cilíndricas serie 60
	Opciones de diámetro personalizado	Herramientas totalmente personalizables disponibles bajo pedido
	Método de ranurado	Formado por rodillo de molde rotativo
	Mecanismo de sujeción	Pinza neumática automática tipo manguito

Categoría de especificación	Parámetro	Valor de rendimiento GC03
Requisitos de servicios públicos	Mecanismo de accionamiento	Conjunto de doble servomotor y husillo de bolas de precisión
	Arquitectura de control	PLC integrado con HMI de pantalla táctil
	Fuente de alimentación de entrada	220V CA, 50 Hz, monofásico
	Consumo de energía nominal	2,5 kW
Físico y ambiental	Presión de aire de funcionamiento	0,5 a 0,7 MPa (ajustable, aire comprimido seco)
	Consumo de aire comprimido	0,2 m³/min
	Dimensiones de la máquina (L × An × Al)	1100 mm × 900 mm × 1700 mm
	Peso neto del equipo	800 kg
	Requisito de carga del suelo	> 800 kg/m²
	Temperatura ambiente de funcionamiento	15°C a 30°C
	Humedad relativa ambiente	30% a 80% HR (sin condensación)
	Logística / Sobre de transporte de ascensor	Espacio libre al suelo < 1,9 m; Ascensor mín: An 1,1 m × Al 1,8 m × P 1,3 m

Máquina Automática De Ranurado De Baterías Cilíndricas Para Ensamblaje De Celdas

Número de artículo: GC05



Introducción

Optimice la fabricación de baterías a escala piloto con esta máquina automática de ranurado de celdas cilíndricas. Diseñada para un control de profundidad preciso, alto rendimiento y compatibilidad multiformato con carcassas de acero 18650, 21700 y 26650, garantiza una preparación de sellado uniforme y una durabilidad operativa a largo plazo.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción piloto de iones de litio 18650	Ranurado periférico automático en carcassas de acero 18650 estándar antes de la colocación de la tapa y el engarzado final.	Ofrece un posicionamiento uniforme de la ranura para garantizar un sellado hermético y una nivelación precisa del asiento de la tapa interna.
Ensamblaje de celdas de alta capacidad 21700	Formación de ranuras de retención estructural en carcassas cilíndricas 21700 para movilidad eléctrica y paquetes de baterías de herramientas eléctricas.	Se adapta a carcassas de acero de alta resistencia con una precisión constante de $\pm 0,1$ mm en lotes continuos.
Prototipado de celdas de almacenamiento de energía 26650	Ranurado de precisión para celdas cilíndricas de almacenamiento de energía de gran diámetro utilizando juegos de troqueles modulares dedicados.	Evita la deformación de la carcasa mientras forma repisas de retención profundas y robustas para rollos internos de alta resistencia.
I+D de próxima generación de iones de sodio y estado sólido	Preparación experimental de carcassas de celdas para químicas emergentes que requieren un confinamiento mecánico estricto.	Permite un control de profundidad microajustable para probar diversos espesores de carcasa y diseños de juntas de sellado personalizadas.
Ranurado de carcassas de supercondensadores	Ranurado de precisión de carcassas de supercondensadores de aluminio o acero de pared delgada para líneas de sellado automatizadas rápidas.	Asegura una deformación suave del material sin microfisuras o adelgazamiento de la pared a lo largo de la circunferencia de la carcasa.
Investigación universitaria e institucional	Fabricación de celdas en lotes pequeños a medianos para la caracterización fundamental de materiales y estudios de electroquímica.	Agiliza los flujos de trabajo de estudiantes e investigadores con automatización de pantalla táctil fácil de usar y bajo mantenimiento.

Parámetro de especificación	Detalles de configuración GC05
Designación del modelo	GC05
Tipos de herramientas / moldes compatibles	Estándar: herramientas de la serie 18650 Opcional: tamaños de celdas cilíndricas 21700, 26650 y personalizadas
Rango de profundidad de ranurado	1,0 - 3,0 mm (ajustable continuamente)
Rango de anchura de ranurado	1,1 - 1,5 mm (determinado por el grosor de la cuchilla de ranurado)
Precisión de procesamiento	$\pm 0,1$ mm
Vida útil de la herramienta de ranurado	> 3.000.000 de ciclos
Rendimiento de producción	6 piezas/min
Fuente de alimentación eléctrica	AC 220V $\pm 10\%$, 50 Hz

Parámetro de especificación	Detalles de configuración GC05
Consumo de energía nominal	0,2 kW
Requisito de suministro neumático	Aire comprimido de 0,5 MPa – 0,7 MPa
Controlador PLC	Controlador lógico programable Samkoon (□□)
Interfaz de usuario	Pantalla táctil a color Samkoon (□□)
Sensores y detección	Sensores ópticos y de posición Panasonic
Componentes neumáticos	Cilindros y válvulas solenoides AirTAC
Husillos y guías lineales	Componentes de precisión TBI Motion
Ejes guía y rodamientos	Sistemas de movimiento lineal de precisión MYT
Componentes de control eléctrico	Aparatos de baja tensión industrial Chint
Sistema de motor de accionamiento	Motor de accionamiento dedicado Bangshuo
Dimensiones externas (L × An × Al)	550 mm × 600 mm × 720 mm
Peso neto del equipo	50 kg

Máquina Ranuradora Vertical Para Baterías Cilíndricas

Número de artículo: GC07



Introducción

Diseñada para el ensamblaje de celdas, esta máquina ranuradora vertical de alta precisión para baterías cilíndricas ofrece un control de profundidad uniforme, operación mediante pantalla táctil programable y una gran durabilidad de las herramientas para laboratorios de investigación de baterías, líneas de producción piloto e instalaciones de fabricación de supercondensadores que buscan una repetibilidad de proceso superior.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
I+D de baterías de iones de litio	Formación de ranuras circunferenciales uniformes en latas de acero cilíndricas prototipo antes del llenado de electrolito y el sellado final.	Evita el desplazamiento de los componentes internos y garantiza tolerancias de sellado mecánico estrictas para pruebas electroquímicas confiables.
Ensamblaje de celdas cilíndricas a escala piloto	Realización de ranurado semiautomatizado en series de lotes pequeños a medianos de formatos de batería comerciales.	Alcanza tasas de rendimiento de hasta 400 EA/H con una precisión de profundidad repetible de $\pm 0,1$ mm en todos los lotes de producción.
Fabricación de supercondensadores de aluminio	Ranurado de precisión de carcassas de condensadores de aluminio de pared delgada con diámetros exteriores de hasta $\Phi 30$ mm.	Produce una deformación controlada sin agrietar ni adelgazar el material ligero de la carcassa de aluminio.
Desarrollo de celdas cilíndricas de gran formato	Procesamiento con herramientas personalizadas para celdas de gran formato de próxima generación, incluidos los formatos 32700 y 4680.	La arquitectura modular del mandril y la cuchilla se adapta fácilmente a geometrías de almacenamiento de energía comercial de alta capacidad.
Prototipado de celdas de iones de sodio y estado sólido	Preparación mecánica de la carcassa para químicas de celdas emergentes que utilizan aleaciones de carcassa especializadas.	El posicionamiento mecánico de alta rigidez se adapta a niveles de dureza de carcassa variados sin vibraciones de la herramienta.
Instalaciones de investigación industrial y educativa	Capacitación práctica en fabricación y optimización de parámetros de proceso en salas blancas universitarias y laboratorios de investigación corporativos.	La interfaz PLC fácil de usar y el tamaño compacto permiten una operación segura y sencilla en entornos multiusuario.

Parámetro	Especificación (GC07)
Número de artículo del producto	GC07
Orientación de carga de la pieza	Vertical
Rango de profundidad de ranurado	1,2 - 2,0 mm (Ajustable)
Rango de ancho de ranurado	1,1 - 1,5 mm (Determinado por el grosor de la cuchilla)
Precisión de mecanizado	$\pm 0,1$ mm
Vida útil de la cuchilla de corte	> 1.000.000 de ciclos
Capacidad de producción	Semiautomática, hasta 400 EA/H
Rango principal de piezas compatibles	Carcassas de condensadores de aluminio y latas de acero cilíndricas de hasta $\Phi 30$ mm
Opciones de personalización de gran formato	Disponible para 32700, 4680 y formatos cilíndricos grandes personalizados

Parámetro	Especificación (GC07)
Sistema de control	Controlador lógico programable (PLC) con interfaz de pantalla táctil
Fuente de alimentación operativa	220 V / 50 Hz
Consumo de energía nominal	200 W
Presión neumática requerida	0,5 – 0,7 MPa
Dimensiones del equipo (L x A x H)	420 x 370 x 550 mm
Peso neto del equipo	50 kg

Máquina Ranuradora De Baterías Cilíndricas, Ranuradora De Celdas Cilíndricas De Sobremesa Automática Y Manual

Número de artículo: GC01



Introducción

Diseñada para la investigación de baterías cilíndricas y el ensamblaje a escala piloto, esta máquina ranuradora de precisión ofrece regulación de velocidad continua, control neumático exacto de la profundidad, herramientas intercambiables y una integración perfecta en cajas de guantes para una fabricación consistente y sin defectos de las carcassas de las celdas.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Prototipado de baterías de iones de litio	Ranurado de precisión de latas de acero niquelado 18650, 21700 y 26650 para celdas de investigación.	Garantiza la altura y profundidad exactas del asiento de la junta para evitar fugas de electrolito durante el ciclo de alta presión.
Ranurado de carcassas de supercondensadores	Formación de rebordes de soporte circunferenciales en recipientes de aluminio de pared delgada para EDLC de alta potencia.	Evita la fractura de la carcassa mediante una velocidad de rotación suave y continua y una fuerza radial controlada.
Ensamblaje de celdas de estado sólido	Pre-engastado mecánico y formación de rebordes en carcassas cilíndricas especializadas bajo condiciones de caja de guantes inerte.	La arquitectura sellada y antioxidante funciona de forma segura dentro de atmósferas de argón anhidro sin desgasificación.
Producción piloto de lotes pequeños	Procesamiento continuo accionado por interruptor de pie de celdas cilíndricas con rendimientos de hasta 8 unidades por minuto.	Maximiza la consistencia de la producción por lotes mientras minimiza la fatiga del operador mediante el accionamiento neumático automático.
Optimización del llenado de electrolito	Procesamiento de ranuras de precisión para mantener los aisladores superiores internos en su lugar antes de la inyección automática de electrolito de precisión.	Mantiene tolerancias estrictas de espacio libre interno para la inserción automatizada de agujas y la colocación de sellos.
Validación de materiales académicos	Pruebas comparativas de aleaciones de carcassa experimentales, espesores de chapado y variaciones estructurales de pared.	El amplio rango de ajuste (0-10 mm de profundidad, 0-20 mm de altura) se adapta a diversas geometrías de recipientes experimentales.

Parámetro de especificación	Detalle técnico / Valor (GC01)
Identificador del producto	GC01
Precisión de mecanizado	±0,1 mm
Rango de ajuste de profundidad de ranura	0 - 10 mm (ajustable continuamente)
Rango de ajuste de posición de la cuchilla de ranurado	0 - 20 mm (posición axial ajustable)
Ancho de la cuchilla de ranurado	1,1 - 1,6 mm (herramientas estándar; adaptadas al grosor de la cuchilla)
Velocidad de rotación del husillo	Ajustable continuamente hasta ~300 r/s (sin pasos)
Rendimiento operativo	6 - 8 piezas/min (depende de la habilidad del operador y el material del recipiente)
Modos de funcionamiento	Modo dual: Calibración de configuración manual / Ciclo automático con pedal
Mecanismo de control de alimentación	Sistema de cilindro neumático dual (sujeción independiente y accionamiento de conformado)

Parámetro de especificación	Detalle técnico / Valor (GC01)
Requisito de suministro de aire comprimido	0,45 – 0,6 MPa (aire comprimido limpio, seco y no lubricado)
Potencia eléctrica nominal	Monofásico 220V CA ±10%, 50 Hz, 140 W
Chasis y materiales estructurales	Acero cromado de aleación de alta resistencia con chapado ecológico y acabado de pulverización protectora
Compatibilidad atmosférica	Sala blanca de aire ambiente estándar o caja de guantes de atmósfera inerte (argón/nitrógeno)
Dimensiones externas (L × An × Al)	740 mm × 220 mm × 470 mm

Máquina Semiautomática De Soldadura De Fondo Y Ranurado De Baterías, 2 En 1, Para Ranurado Y Soldadura Por Puntos De Celdas Cilíndricas

Número de artículo: GC04



Introducción

Optimice el ensamblaje de celdas cilíndricas con esta máquina semiautomática de soldadura de fondo y ranurado, que ofrece un control de alta precisión de la altura del hombro, alimentación y descarga automatizadas, y una salida fiable de 20 a 30 PPM para líneas piloto de baterías e instalaciones de fabricación comercial en todo el mundo.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de celdas de batería 18650	Soldadura por puntos de lengüeta inferior de alta velocidad y ranurado por rodillo de apertura de lata para celdas de energía de iones de litio 18650 estándar.	Mantiene una consistencia uniforme de altura de hombro de $\pm 0,05$ mm, maximizando la fiabilidad del sellado durante el llenado de electrolito y el engaste posteriores.
Fabricación de celdas de potencia 21700	Formación de precisión y soldadura de alta fiabilidad para formatos de batería cilíndrica 21700 de alta capacidad utilizados en paquetes de movilidad y almacenamiento.	Garantiza una unión mecánica robusta de la lengüeta y una profundidad de ranura precisa bajo presiones neumáticas ajustables adaptadas para carcassas de celdas más gruesas.
Líneas de I+D y prototipado de baterías	Ensamblaje flexible a escala piloto de celdas cilíndricas personalizadas con ajustes frecuentes en la química de la aleación de la carcasa, el grosor de la pared y los materiales de la lengüeta.	Permite un ajuste rápido de parámetros para corriente de soldadura, duración de pulso y carrera del cortador de ranurado en una interfaz de pantalla táctil digital interactiva.
Validación de preproducción piloto	Estación de fabricación llave en mano para probar nuevos diseños de celdas, colectores de corriente internos y geometrías de ranuras de ventilación de seguridad antes del lanzamiento de herramientas de gran volumen.	Proporciona pruebas integradas de fuerza de tracción, verificaciones previas de cortocircuito y conteo de ciclos integral para validar las métricas de capacidad del proceso.
Fabricación de supercondensadores y celdas personalizadas	Fijación de lengüetas y ranurado de precisión de carcassas cilíndricas de alta resistencia para dispositivos de almacenamiento de energía híbridos y latas de condensadores especializadas.	Ofrece hasta 4 kg de presión de soldadura con resorte y una precisión dimensional altamente repetible en perfiles de carcasa no estándar.

Categoría de especificación	Parámetro	Valor técnico GC04
Identificación del modelo	Código de artículo	GC04
Capacidades principales	Funciones principales	Soldadura por puntos inferior semiautomática y ranurado por rodillo (configuración integrada 2 en 1 u operación independiente)
	Tipos de celdas aplicables	Baterías de carcasa de acero cilíndrica 18650 y 21700
	Rendimiento de producción	20 a 30 PPM (PPM varía según la velocidad de manipulación del operador)
Precisión de formación y ranurado	Precisión del diámetro interior de ranurado	$\pm 0,05$ mm
	Precisión de altura de hombro	$\pm 0,05$ mm
	Precisión de altura total	$\pm 0,1$ mm
	Precisión de boca de carcasa	$\pm 0,1$ mm

Categoría de especificación	Parámetro	Valor técnico GC04
Sistema de soldadura y controles	Presión de soldadura por puntos (resorte)	4 kg (opcional, optimizado para soldadura por puntos con aguja)
	Parámetros de soldadura programables	Voltaje, corriente, duración de pulso, tiempo de intervalo, potencia, verificación de resistencia
	Control de calidad de soldadura	Capacidad de prueba de fuerza de tracción, alarma de corriente, validación de resistencia, diagnósticos de mantenimiento de pines
Ajuste mecánico y de proceso	Ajustes de ranurado	Distancia de carrera descendente del cabezal principal, distancia de avance del cortador, profundidad de ranura, altura de hombro
	Ajuste de ranurado neumático	Presión de aire de formación ajustable adaptada a diversas aleaciones y grosores de carcasa
	Funciones de proceso auxiliares	Aceitado/lubricación automática, detección de cortocircuitos, detección automática de posición de fijación
Especificaciones eléctricas	Fuente de alimentación de entrada	Monofásica / Trifásica, 220V - 380V CA, 50 Hz (conector industrial de 32A)
	Potencia total de la máquina	4500 W
Requisitos neumáticos	Presión de aire operativa requerida	0,5 a 0,6 MPa (fuente de aire comprimido limpia y seca)
	Dimensiones del tubo de entrada de aire	Diámetro exterior $\Phi 10$ mm x Diámetro interior $\Phi 8$ mm
	Flujo de escape / consumo de aire	0,113 L/s
Características físicas y de seguridad	Dimensiones externas (acoplado en general)	L 2280 mm x An 850 mm x Al 1520 mm
	Peso del equipo	200 kg
	Sistemas de seguridad	Recinto exterior protector, cortina de luz de seguridad óptica, diagnósticos de alarma
	Interfaz de usuario	HMI de pantalla táctil con depuración manual, operación automática y conteo de ciclos en tiempo real

Máquina De Ranurado Y Sellado Para Condensadores Pequeños Con Carcasa De Aluminio

Número de artículo: GC02



Introducción

Diseñada para la fabricación de precisión de baterías y condensadores, esta máquina de ranurado y sellado para condensadores pequeños con carcasa de aluminio ofrece un ranurado y engastado sincronizados con alta concentricidad, una disponibilidad operativa del 98 por ciento y una vida útil de las herramientas superior a los 500.000 ciclos para un rendimiento de sellado hermético fiable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Condensadores electrolíticos de aluminio	Ranurado circunferencial simultáneo y engastado hermético por rodillo en carcasa de aluminio estándar de $\Phi 16$ mm y personalizadas.	Garantiza una compresión de sellado constante contra los sellos de goma, evitando la evaporación del electrolito y extendiendo la vida útil del componente.
Supercondensadores en miniatura (EDLC)	Indentación de ranura de precisión y sellado de rizos para pequeños condensadores eléctricos de doble capa cilíndricos utilizados en aplicaciones de respaldo de energía y pulsos.	Garantiza una alta concentricidad y una presión mecánica uniforme sin riesgo de pellizcar el separador o cortocircuitar los terminales internos.
Ensamblaje de baterías cilíndricas pequeñas	Sellado de celdas de batería cilíndricas primarias y secundarias en miniatura (como microceldas especializadas de iones de litio y basadas en níquel).	Logra cierres mecánicos herméticos a prueba de humedad sin adelgazamiento de la pared de la carcasa y con tolerancias de altura axial ajustadas.
Líneas piloto de componentes electrónicos	Fabricación piloto por lotes, optimización de procesos y creación de prototipos de muestras para componentes de energía pasiva de dimensiones personalizadas.	El tamaño compacto de sobremesa con rápida intercambiabilidad de herramientas permite transiciones ágiles entre diferentes diámetros de carcasa.
I+D universitaria y corporativa	Evaluación de materiales, pruebas de contención de electrolitos y estudios de integridad mecánica de carcasas en laboratorios de electrónica avanzada.	Los parámetros mecánicos altamente reproducibles permiten a los investigadores aislar las variables de formulación de las variaciones de empaquetado.
Electrónica de sensores automotrices	Encapsulación y sellado final de carcasas de sensores cilíndricas de aluminio que contienen delicados condensadores de filtrado pasivo.	El bloqueo mecánico robusto resiste el ciclo térmico y la intensa vibración mecánica encontrada en los entornos bajo el capó de los automóviles.

Parámetro	Especificación (GC02)
Número de artículo del producto	GC02
Tipo de componente aplicable	Condensadores pequeños con carcasa de aluminio y celdas de energía cilíndricas en miniatura
Diámetro de proceso estándar	Carcasa de aluminio de $\Phi 16$ mm
Rango de personalización de diámetro	Herramientas totalmente personalizables disponibles para diámetros de carcasa alternativos
Procesos operativos principales	Ranurado circunferencial sincronizado y engastado por rodillo rotativo / plegado de bordes
Mecanismo de sellado / rebordeado	Sellado por rodillo de matriz rotativa (engastado por rotación)
Tasa de disponibilidad operativa	$\geq 98\%$
Vida útil de herramientas y matrices	≥ 500.000 ciclos (en condiciones de funcionamiento estándar)

Parámetro	Especificación (GC02)
Material de la herramienta de ranurado	Acero aleado importado de alta dureza resistente al desgaste
Guía de alimentación de herramientas	Rieles de guía de movimiento lineal de alta precisión
Fuente de alimentación operativa	220V CA / 50 Hz
Consumo de energía nominal	0,2 kW (200 W)
Dimensiones externas (L x An x Al)	300 mm x 240 mm x 570 mm
Peso neto del equipo	Aproximadamente 40 kg
Carcasa estructural	Carcasa geométrica ergonómica con acabado protector con recubrimiento en polvo



Kintek Solution

es Head Quarter: No.11 Changchun Road,
450000,Zhengzhou, China
Hongkong Office: ZJ 300, 300 Lockhart Road, Wan Chai,
Hongkong
Canada Office: Boulevard Graham, Mont-Royal, QC, H3P
2C7, Canada

WhatsApp