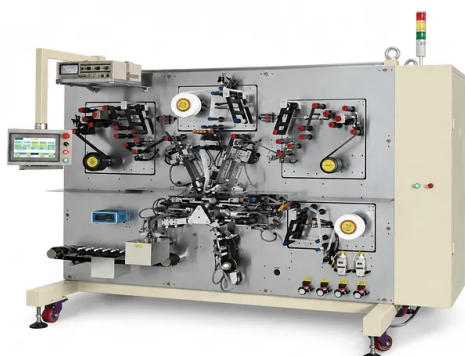


Bobinadora Automática De Baterías Cilíndricas De Litio Para Ensamblaje De Celdas

Número de artículo: JR02



Introducción

Optimice la fabricación de celdas comerciales con esta bobinadora automática de baterías cilíndricas de litio, que cuenta con indexación de plato giratorio servocontrolado, control de tensión segmentado, bobinado de doble semi-aguja, cambios rápidos en cinco minutos y pruebas de cortocircuito integradas para una fabricación de baterías sin defectos.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Fabricación de celdas de potencia 18650 y 21700	Bobinado continuo de núcleos de batería cilíndricos de alta capacidad para vehículos eléctricos, movilidad eléctrica y herramientas eléctricas inalámbricas.	Ofrece tiempos de ciclo de alta velocidad con un control de tensión preciso para eliminar la fractura de electrodos.
Celdas para sistemas de almacenamiento de energía (ESS)	Fabricación de celdas cilíndricas duraderas optimizadas para matrices de almacenamiento en red residenciales e industriales.	Mantiene un saliente de separador ajustado para evitar cortocircuitos internos y garantizar una larga vida útil cíclica.
Ensamblaje de baterías para electrónica de consumo	Producción de celdas cilíndricas de tamaño estándar y personalizado (por ejemplo, 16650, 18500) para electrónica portátil.	La gestión flexible de recetas y el cambio de herramental de aguja en 5 minutos optimizan las líneas de múltiples SKU.
Líneas piloto de celdas cilíndricas de iones de sodio	Bobinado de precisión de materiales de electrodos de química avanzada de recubrimiento grueso y iones de sodio emergentes.	La extracción de polvo activa y la tensión proporcional segmentada evitan la delaminación del material activo.
Ensamblaje de celdas cilíndricas de alta tasa	Bobinado de celdas de potencia especializadas con configuraciones de pestañas múltiples o pestañas soldadas continuas.	Admite hasta dos pestañas por placa de electrodo sin causar abultamiento de espesor local o desalineación.
I+D de electrolitos sólidos e híbridos	Fabricación de prototipos de rollos de gelatina cilíndricos multicapa que incorporan separadores de polímero ultradelgados.	La eliminación de estática integrada y el guiado de baja fricción evitan el desgarro del separador delicado.

Categoría de parámetro	Detalles de especificación (Artículo: JR02)
Número de artículo del producto	JR02
Ancho del material del cátodo	40 mm – 66 mm
Espesor del material del cátodo	0,1 mm – 0,2 mm
Diámetro exterior del rollo de cátodo (máx.)	≤ $\varnothing$ 400 mm (Diámetro interior: $\varnothing$ 76,2 mm / 3,0 pulgadas)
Ancho del material del ánodo	42 mm – 68 mm
Espesor del material del ánodo	0,1 mm – 0,2 mm
Diámetro exterior del rollo de ánodo (máx.)	≤ $\varnothing$ 400 mm (Diámetro interior: $\varnothing$ 76,2 mm / 3,0 pulgadas)
Ancho del material del separador	44 mm – 70 mm
Espesor del material del separador	0,015 mm – 0,030 mm
Diámetro exterior del rollo de separador (máx.)	≤ $\varnothing$ 300 mm (Diámetro interior: $\varnothing$ 76,2 mm / 3,0 pulgadas)

Categoría de parámetro	Detalles de especificación (Artículo: JR02)
Ancho de la cinta de terminación	20 mm – 60 mm
Espesor de la cinta de terminación	0,02 mm – 0,05 mm
Diámetro exterior del rollo de cinta de terminación (máx.)	≤ $\varnothing 150$ mm (Diámetro interior: $\varnothing 76,2$ mm / 3,0 pulgadas)
Restricciones de pestañas de electrodos	≤ 2 pestañas por electrodo; se recomienda proceso de soldadura pasante; longitud expuesta < 25 mm
Configuración de secuencia de alimentación	Conmutable por software entre modos de alimentación de cátodo primero y ánodo primero
Corte de electrodos y tolerancias de calidad	Tolerancia de ancho de corte < $\pm 0,05$ mm; onda de recubrimiento < 1 mm; curvatura < 0,3 mm / 1000 mm; telescopado de rollo < ± 1 mm
Seguimiento de material defectuoso	Detección automática de marcas de defectos ópticas codificadas por colores para identificación manual de empalmes/fallas
Formatos de núcleo compatibles	Diámetro cilíndrico $\varnothing 16$ mm – $\varnothing 28$ mm; ancho de núcleo aplicable 50 mm – 60 mm
Duración del cambio de aguja de bobinado	≤ 5 minutos
Fuente de alimentación eléctrica	Monofásica AC 220 V $\pm$ 10%, 50 Hz
Consumo total de energía	Aproximadamente 10 kW
Requisitos de aire comprimido	5,0 – 7,0 kgf/cm ² (0,5 – 0,7 MPa), caudal ~100 L/min (limpio, seco, no corrosivo, no explosivo)
Separación neumática	Circuito de soplado de aire físicamente aislado de la unidad de filtro FRL de preparación de aire principal
Nivel de ruido operativo	Cumple con TJ36-79 y GB3096-82; ruido en ralentí ≤ 75 dB(A) a 1 m de distancia; ruido de corte/carga ≤ 85 dB(A)
Dimensiones generales del equipo	Aproximadamente 2400 mm (L) × 1500 mm (An) × 2100 mm (Al) (excluyendo extensiones de transportador)
Masa física de la máquina	Aproximadamente 3000 kg
Disposición del gabinete de control	Gabinete eléctrico montado a la derecha para mantener un flujo de proceso posterior sin obstáculos