

Máquina Bobinadora Manual De Láminas De Electrodo Para Baterías De Litio

Número de artículo: YZ01



Introducción

Máquina bobinadora manual de láminas de electrodo para baterías de litio, diseñada para la fabricación de supercondensadores, celdas cilíndricas y celdas tipo bolsa (pouch). Cuenta con guías ajustables, velocidad variable bidireccional, rodillos de soporte de bobinado y un funcionamiento compacto mediante pedal para un ensamblaje de electrodos de laboratorio fiable y flujos de trabajo de bobinado de celdas repetibles.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Fabricación de celdas de batería de litio tipo bolsa	Bobina láminas de electrodos positivos y negativos con material separador en núcleos de celda planos dentro del rango dimensional de celda plana aplicable.	Admite la preparación de ensamblajes de electrodos planos para trabajos con celdas tipo bolsa.
Fabricación de celdas de batería de litio cilíndricas	Utiliza la disposición de aguja de bobinado cilíndrica para bobinar materiales de electrodo y separador para celdas cilíndricas hasta el límite de tamaño establecido.	Proporciona una configuración de bobinado dedicada para núcleos de celdas cilíndricas.
Bobinado de celdas de supercondensadores	Forma estructuras de celdas bobinadas a partir de láminas de electrodos positivos y negativos y material separador para aplicaciones de supercondensadores.	Amplía el uso del equipo al ensamblaje de electrodos de supercondensadores.
Desarrollo de procesos de bobinado de electrodos	Permite el ajuste de la posición de la guía de material, la velocidad de bobinado, la dirección y la disposición de la aguja durante el trabajo de bobinado de electrodos.	Proporciona ajustes mecánicos controlables para evaluar los procedimientos de bobinado.
Preparación de núcleos de celdas planas	Utiliza el componente de aguja de bobinado cuadrada y el ancho de aguja cuadrada ajustable para preparar núcleos de celdas planas.	Se adapta a los requisitos de bobinado de celdas planas mediante un conjunto de agujas intercambiable.
Preparación de núcleos de celdas cilíndricas	Utiliza agujas redondas izquierda y derecha opuestas para sujetar el inicio del electrodo y formar un núcleo cilíndrico bobinado.	Admite una secuencia operativa ordenada para el bobinado de núcleos cilíndricos.

Número de artículo del producto	Parámetro	Especificación
YZ01	Fuente de alimentación	220V/50Hz
YZ01	Potencia	25W~40W
YZ01	Velocidad de rotación	0~170 revoluciones/minuto, ajustable
YZ01	Tamaño de celda plana aplicable	Longitud (20~100) x Ancho (20~80) x Espesor (MÁX. 30) mm; seleccionado según los requisitos del cliente
YZ01	Celda cilíndrica aplicable	Dentro de Phi35 x L90 mm; cambiar entre el bobinado de celda plana y celda cilíndrica requiere cambiar la aguja de bobinado
YZ01	Aguja de bobinado redonda estándar	Phi3 mm
YZ01	Dimensiones del equipo	L550mm x 310mm x 280mm

Número de artículo del producto	Parámetro	Especificación
YZ01	Peso del equipo	25 kg

Etapa	Procedimiento
Bobinado del núcleo de la celda	Ajuste la placa de regla del canal de guía de material para que coincida con el ancho de la lámina del electrodo. Coloque la lámina del electrodo en el canal de guía, luego coloque el extremo inicial de la lámina del electrodo en la aguja de bobinado. Empuje la aguja derecha hacia adentro para que encaje con la aguja izquierda y sujete la lámina del electrodo. Presione la válvula de pedal para girar el motor y completar el bobinado. Después de bobinar, empuje la aguja derecha hacia afuera y retire el núcleo de la celda.
Reemplazo de aguja redonda	Inserte la aguja redonda izquierda en el rodamiento y apriete el tornillo de acoplamiento. Coloque la lámina del electrodo, luego enganche la aguja redonda derecha con la aguja redonda izquierda para realizar el bobinado.
Reemplazo de aguja cuadrada	Inserte el componente de aguja de bobinado cuadrada en el rodamiento y apriete el tornillo de acoplamiento. Afloje y retire el soporte de la rueda de soporte de los dos tornillos en la parte inferior para evitar interferencias. Para ajustar el ancho de la aguja cuadrada, afloje el tornillo de bloqueo de la aguja cuadrada, establezca el ancho requerido y vuelva a apretar el tornillo.