

Máquina Semiautomática De Soldadura Por Puntos En La Base Y Ranurado Para Baterías Cilíndricas

Número de artículo: YZ11



Introducción

Máquina semiautomática de soldadura por puntos en la base y ranurado para la producción de baterías cilíndricas, con herramientas ajustables, dimensiones consistentes, conteo de producción, protección de seguridad y operación eficiente para un procesamiento confiable de celdas 21700 e integración flexible del flujo de trabajo de celdas 18650 en entornos de fabricación exigentes.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de base de batería cilíndrica	Realiza la soldadura por puntos en la base de celdas de batería cilíndricas antes o junto con la preparación de la ranura de la carcasa. La corriente, el voltaje, el tiempo, la presión, la carrera y los ajustes de intervalo de soldadura se pueden ajustar para el proceso requerido.	Admite conexiones de base repetibles y condiciones de soldadura controladas.
Ranurado de carcasa de acero de batería cilíndrica	Ranura la boca de las carcasas de acero de las baterías cilíndricas con posición de corte, profundidad de ranura, altura de hombro y presión neumática ajustables.	Produce una geometría de carcasa consistente con un diámetro interior y dimensiones de hombro controlados.
Producción de baterías 21700	La función del equipo está especificada para la soldadura por puntos en la base y el ranurado de baterías cilíndricas 21700.	Combina dos operaciones de procesamiento de carcasa en un flujo de trabajo de producción conectado único.
Procesamiento de celdas cilíndricas 18650	Las instrucciones de funcionamiento especifican celdas cilíndricas 18650 uniformes como el material de entrada requerido para la operación de la máquina. La compatibilidad de herramientas y procesos debe confirmarse para la configuración prevista.	Proporciona un requisito de celda de entrada definido para una alimentación estable y consistencia de proceso.
Líneas piloto de baterías	Adecuado para la producción de baterías a escala piloto donde los operadores cargan las celdas manualmente y las estaciones posteriores las transfieren y descargan automáticamente.	Equilibra el control del operador con un flujo de material mejorado y eficiencia de producción.
Desarrollo de procesos de baterías	La depuración manual y las dimensiones técnicas ajustables permiten a los usuarios cambiar los ajustes de proceso del mismo formato para diferentes requisitos del cliente.	Ayuda a los equipos de desarrollo a evaluar las condiciones del proceso sin reemplazar la máquina completa.
Fabricación en laboratorio y académica	Puede admitir la preparación controlada de celdas cilíndricas en entornos de laboratorio, académicos y de investigación de materiales avanzados donde se deben monitorear los conteos de producción y los ajustes de proceso.	Proporciona ajustes de proceso medibles y contadores para trabajos de investigación repetibles.

Grupo de especificaciones	Parámetro	Valor
Identificación del producto	Número de artículo	YZ11
Configuración del proceso	Tipo de equipo	Máquina semiautomática de soldadura por puntos en la base y ranurado
Configuración del proceso	Operaciones integradas	Soldadura por puntos en la base de batería cilíndrica y ranurado de boca de carcasa de acero
Configuración del proceso	Configuración de compra opcional	Solo máquina de ranurado o solo máquina de soldadura por puntos en la base; el precio de la máquina independiente varía
Proceso de celda admitido	Aplicación de batería especificada	Soldadura por puntos en la base y ranurado de batería cilíndrica 21700

Grupo de especificaciones	Parámetro	Valor
Requisito de material de entrada	Instrucción de funcionamiento	Se requieren baterías cilíndricas 18650 de tamaño uniforme como material de entrada
Precisión dimensional	Precisión del diámetro interior de la ranura	± 0.05 mm
Precisión dimensional	Precisión de altura del hombro	± 0.05 mm
Precisión dimensional	Precisión de altura total	± 0.1 mm
Precisión dimensional	Precisión de la boca de la carcasa	± 0.1
Ajuste de ranurado	Distancia de compresión del cabezal superior principal	Ajustable según los requisitos de la carcasa de acero del cliente
Ajuste de ranurado	Distancia de ajuste del cortador de ranuras	Ajustable según las dimensiones de ranura requeridas
Ajuste de ranurado	Profundidad de ranura	Ajustable según los requisitos del cliente
Ajuste de ranurado	Altura del hombro de la ranura	Ajustable según los requisitos del cliente
Ajuste de ranurado	Presión de aire de ranurado	Ajustable según el modelo y el grosor de la carcasa de acero de la batería
Control de ranurado	Conteo de ranurado	Función de conteo de producción proporcionada
Control de ranurado	Interfaz de control	Funciones de depuración manual y automática
Control de ranurado	Aplicación de aceite	Función proporcionada a través de la interfaz de ranurado automático
Control de ranurado	Prueba de cortocircuito	Función proporcionada a través de la interfaz de ranurado automático
Ajuste de soldadura por puntos	Voltaje de fuente de alimentación de soldadura	Ajustable
Ajuste de soldadura por puntos	Corriente de soldadura	Ajustable
Ajuste de soldadura por puntos	Tiempo de soldadura	Ajustable
Ajuste de soldadura por puntos	Presión de soldadura	Ajustable
Ajuste de soldadura por puntos	Carrera de soldadura	Ajustable
Ajuste de soldadura por puntos	Tiempo de intervalo de soldadura	Ajustable
Verificación de soldadura por puntos	Verificación de potencia de soldadura	Proporcionada
Verificación de soldadura por puntos	Verificación de resistencia	Proporcionada
Verificación de soldadura por puntos	Conteo de soldadura	Función de conteo de producción proporcionada
Verificación de soldadura por puntos	Alarma de corriente	Proporcionada
Verificación de soldadura por puntos	Prueba de fuerza de tracción	Proporcionada
Componente de soldadura opcional	Presión de soldadura por puntos con resorte	4 kg, adecuado para soldadura por puntos con aguja puntiaguda
Manipulación de material	Método de carga	El operador coloca el material en la posición de alimentación de soldadura de base
Manipulación de material	Manipulación posterior	Alimentación y descarga automática después de la posición de carga de soldadura de base
Ajuste de proceso	Cambios de proceso del mismo formato	Las dimensiones técnicas se pueden ajustar para diferentes requisitos de proceso dentro del mismo formato de batería
Mantenimiento	Servicio de aguja de soldadura	El área de soldadura de la aguja de soldadura requiere mantenimiento después de un período de uso
Seguridad y monitoreo	Detección de posición de accesorios	Detección automática de si el accesorio de herramientas está en posición
Seguridad y monitoreo	Notificación de condiciones anormales	Función de aviso de fallas y anomalías proporcionada
Seguridad y monitoreo	Equipo de protección	Carcasa externa y cortina de luz de seguridad
Potencia principal	Fuente de alimentación	Monofásica a trifásica, 220 V a 380 V, 50 Hz
Potencia principal	Conector de alimentación	Conector de 32 A
Sistema eléctrico	Potencia del equipo	4500 W

Grupo de especificaciones	Parámetro	Valor
Sistema neumático	Fuente de aire	Fuente de aire seco de 0.5 a 0.6 MPa o superior
Sistema neumático	Tubería de aire conectada	Φ10 mm diámetro exterior × Φ8 mm diámetro interior
Sistema neumático	Volumen de escape	0.113 L/s
Dimensiones de la máquina	Dimensiones totales después de la conexión	Largo 2280 × ancho 850 × alto 1520
Peso de la máquina	Peso del equipo	200 kg
Capacidad de producción	Eficiencia general	20 a 30 PPM, con una ligera variación según la competencia del operador