

Máquina Semiautomática De Ranurado Para Baterías Cilíndricas

Número de artículo: YZ08



Introducción

El equipo semiautomático de ranurado de baterías cilíndricas ofrece una precisión de profundidad ajustable de 1,2 a 2,0 mm para carcasas de acero de celdas y carcasas de condensadores de aluminio, con control de pantalla táctil PLC, una producción fiable de 400 unidades por hora y un rendimiento de operación de velocidad ajustable y estable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Investigación de baterías de litio cilíndricas	Ranurado de carcasas cilíndricas de acero para el desarrollo en laboratorio de formatos de celda 18650, 21700 y 26650.	Las dimensiones de ranura ajustables permiten trabajar con múltiples tamaños comunes de carcasas cilíndricas.
Ensamblaje de líneas piloto de baterías	Preparación de carcasas cilíndricas de acero cargadas con celdas durante la fabricación de celdas a escala piloto semiautomática.	La capacidad de 400 unidades/hora permite un procesamiento repetible sin requerir un gran espacio de máquina.
Desarrollo de procesos de carcasas de baterías	Evaluación de la profundidad de la ranura, el ancho y las condiciones operativas de rotación al desarrollar procedimientos de formación de carcasas cilíndricas.	Los ajustes PLC y la pantalla digital de velocidad proporcionan referencias de proceso claras y ajustables.
Fabricación de condensadores de aluminio	Formación de ranuras en carcasas de condensadores de aluminio con diámetros de hasta Phi 30.	Extiende el uso del equipo más allá de las carcasas de baterías de acero a carcasas de condensadores compatibles.
Prototipado en laboratorio de baterías	Procesamiento de diferentes configuraciones de carcasas de baterías cilíndricas durante el prototipado y el ensamblaje experimental.	La compatibilidad con múltiples formatos de carcasas de acero ayuda a los laboratorios a adaptarse a los requisitos cambiantes de los proyectos.
Investigación electroquímica académica	Apoyo al trabajo práctico de fabricación de celdas cilíndricas en laboratorios universitarios y de institutos de investigación.	Las dimensiones compactas y la operación sencilla mediante pantalla táctil se adaptan a los flujos de trabajo de laboratorio controlados.
Preparación de carcasas enfocada en la calidad	Producción de ranuras uniformes en carcasas donde la repetibilidad dimensional es importante antes de las operaciones de ensamblaje posteriores.	La precisión de procesamiento de $\pm 0,1$ mm admite dimensiones de ranura estables.
Entornos de ensamblaje adyacentes a electrolitos	Operación de una estación de ranurado en áreas de procesamiento de baterías donde la exposición a la humedad y al electrolito son consideraciones relevantes.	Los botones metálicos impermeables resisten la humedad y la corrosión por electrolitos.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	YZ08
Método de control	Control de pantalla táctil PLC
Carcasas de baterías cilíndricas de acero adecuadas	18650, 26650, 21700 y otras carcasas de baterías cilíndricas de acero
Carcasas de condensadores de aluminio adecuadas	Dentro de Phi 30
Profundidad de la ranura	1,2-2,0 mm, ajustable

Parámetro	Especificación
Ancho de la ranura	1,1-1,5 mm, según el grosor del rodillo
Precisión de procesamiento	+/-0,1 mm
Vida útil del rodillo	Superior a 1 millón de operaciones
Capacidad	Semiautomática 400 unidades/hora
Regulación de velocidad	Pantalla digital; ajuste preciso y visualización de la velocidad de rotación actual
Botones de control	Botones pulsadores metálicos impermeables, resistentes a la humedad y a la corrosión por electrolitos
Fuente de alimentación	220v/50Hz
Potencia	140W
Aire comprimido	0,5MPa-0,7MPa
Dimensiones del producto	740 x 250 x 350 mm
Peso neto	37 kg
Requisito de limpieza rutinaria	Limpie frecuentemente la suciedad de los postes guía y otras piezas móviles; mantenga limpio y lubricado para un movimiento suave
Cuidado durante inactividad prolongada	Limpie el molde de formación y aplique aceite para mantener la superficie de formación limpia y suave cuando el equipo no se utilice durante un período prolongado
Inspección de sujetadores	Inspeccione regularmente tornillos, tuercas, pasadores y otros sujetadores para evitar el aflojamiento y evitar incidentes de calidad de sellado y seguridad personal
Seguridad operativa	No coloque las manos en el área activa del molde de formación durante la operación para evitar lesiones en las manos
Inspección del molde	Verifique regularmente el molde de formación en busca de objetos extraños
Protección del molde	No golpee la sección del molde de formación con objetos duros