

Macchina Semiautomatica Per Scanalatura Di Batterie Cilindriche

Numero articolo: YZ08

introduzione

L'attrezzatura semiautomatica per la scanalatura di batterie cilindriche offre una precisione di profondità regolabile da 1,2 a 2,0 mm per involucri di celle in acciaio e gusci di condensatori in alluminio, con controllo tramite touchscreen PLC, una produzione affidabile di 400 pezzi all'ora e prestazioni di velocità regolabile stabili.

Ulteriori informazioni



Applicazione	Descrizione	Vantaggio Chiave
Ricerca su batterie al litio cilindriche	Scanalatura di involucri cilindrici in acciaio per lo sviluppo in laboratorio di formati di celle 18650, 21700 e 26650.	Le dimensioni regolabili della scanalatura supportano il lavoro su più dimensioni comuni di involucri cilindrici.
Assemblaggio di linee pilota di batterie	Preparazione di involucri cilindrici in acciaio caricati con celle durante la fabbricazione di celle su scala pilota semiautomatica.	La capacità di 400 pezzi/ora supporta una lavorazione ripetibile senza richiedere un grande ingombro della macchina.
Sviluppo del processo di involucri per batterie	Valutazione della profondità, larghezza e condizioni operative di rotazione della scanalatura durante lo sviluppo di procedure di formatura di involucri cilindrici.	Le impostazioni PLC e il display digitale della velocità forniscono riferimenti di processo chiari e regolabili.
Produzione di condensatori in alluminio	Formazione di scanalature in involucri di condensatori in alluminio con diametri fino a Phi 30.	Estende l'uso dell'attrezzatura oltre gli involucri di batterie in acciaio agli alloggiamenti per condensatori compatibili.
Prototipazione in laboratorio di batterie	Elaborazione di diverse configurazioni di involucri di batterie cilindriche durante la prototipazione e l'assemblaggio sperimentale.	La compatibilità con molteplici formati di involucri in acciaio aiuta i laboratori ad adattarsi ai mutevoli requisiti del progetto.
Ricerca elettrochimica accademica	Supporto al lavoro pratico di fabbricazione di celle cilindriche nei laboratori universitari e di istituti di ricerca.	Le dimensioni compatte e il funzionamento semplice tramite touchscreen si adattano ai flussi di lavoro di laboratorio controllati.
Preparazione degli involucri focalizzata sulla qualità	Produzione di scanalature uniformi negli involucri laddove la ripetibilità dimensionale è importante prima delle operazioni di assemblaggio successive.	La precisione di lavorazione di +/-0,1 mm supporta dimensioni stabili della scanalatura.
Ambienti di assemblaggio adiacenti agli elettroliti	Funzionamento di una stazione di scanalatura in aree di lavorazione delle batterie dove l'esposizione all'umidità e agli elettroliti sono considerazioni rilevanti.	I pulsanti metallici impermeabili resistono all'umidità e alla corrosione da elettroliti.

Parametro	Specifica
Numero Articolo Prodotto	YZ08
Metodo di Controllo	Controllo touchscreen PLC
Involucri di Batterie Cilindriche in Acciaio Idonei	18650, 26650, 21700 e altri involucri di batterie cilindriche in acciaio
Involucri di Condensatori in Alluminio Idonei	Entro Phi 30
Profondità Scanalatura	1,2-2,0 mm, regolabile
Larghezza Scanalatura	1,1-1,5 mm, a seconda dello spessore del rullo

Parametro	Specifica
Precisione di Lavorazione	+/-0,1 mm
Vita Utile del Rullo	Superiore a 1 milione di operazioni
Capacità	Semiautomatica 400 pezzi/ora
Regolazione della Velocità	Display digitale; regolazione precisa e visualizzazione della velocità di rotazione corrente
Pulsanti di Controllo	Pulsanti metallici impermeabili, resistenti all'umidità e alla corrosione da elettroliti
Alimentazione	220v/50Hz
Potenza	140W
Aria Compressa	0,5MPa-0,7MPa
Dimensioni Prodotto	L740X 250X 350mm
Peso Netto	37kg
Requisito di Pulizia Ordinaria	Pulire frequentemente lo sporco dai perni di guida e da altre parti mobili; mantenere pulito e lubrificato per un movimento fluido
Cura per Inattività a Lungo Termine	Pulire lo stampo di formatura e applicare olio per mantenere la superficie di formatura pulita e liscia quando l'attrezzatura non viene utilizzata per un periodo prolungato
Ispezione dei Fissaggi	Ispezionare regolarmente viti, dadi, perni e altri fissaggi per evitare allentamenti ed evitare incidenti relativi alla qualità della sigillatura e alla sicurezza personale
Sicurezza Operativa	Non posizionare le mani nell'area attiva dello stampo di formatura durante il funzionamento per evitare lesioni alle mani
Ispezione dello Stampo	Controllare regolarmente lo stampo di formatura per verificare la presenza di oggetti estranei
Protezione dello Stampo	Non colpire la sezione dello stampo di formatura con oggetti duri