

Máquina Semiautomática De Vincagem De Baterias Cilíndricas

Número do item: YZ08

Introdução

O equipamento semiautomático de vincagem de baterias cilíndricas oferece uma precisão de profundidade ajustável de 1,2 a 2,0 mm para invólucros de aço e carcaças de capacitores de alumínio, com controlo por ecrã tátil PLC, produção fiável de 400 unidades por hora e desempenho de operação com velocidade ajustável e estável.

[Saiba mais](#)



Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Investigação de baterias de lítio cilíndricas	Vincagem de invólucros cilíndricos de aço para desenvolvimento laboratorial de formatos de células 18650, 21700 e 26650.	As dimensões de vinco ajustáveis suportam o trabalho em vários tamanhos comuns de invólucros cilíndricos.
Montagem de linha piloto de baterias	Preparação de invólucros de aço cilíndricos carregados com células durante a fabricação de células em escala piloto semiautomática.	A capacidade de 400 unidades/hora suporta o processamento repetível sem exigir uma grande área de máquina.
Desenvolvimento de processos de invólucros de bateria	Avaliação da profundidade, largura e condições operacionais de rotação do vinco ao desenvolver procedimentos de formação de invólucros cilíndricos.	As definições PLC e o visor digital de velocidade fornecem referências de processo claras e ajustáveis.
Fabrico de capacitores de alumínio	Formação de vincos em carcaças de capacitores de alumínio com diâmetros até Phi 30.	Estende a utilização do equipamento para além dos invólucros de baterias de aço para carcaças de capacitores compatíveis.
Prototipagem em laboratório de baterias	Processamento de diferentes configurações de invólucros de baterias cilíndricas durante a prototipagem e montagem experimental.	A compatibilidade com múltiplos formatos de invólucros de aço ajuda os laboratórios a acomodar requisitos de projeto variáveis.
Investigação eletroquímica académica	Apoio ao trabalho prático de fabricação de células cilíndricas em laboratórios universitários e de institutos de investigação.	As dimensões compactas e a operação direta por ecrã tátil adaptam-se aos fluxos de trabalho laboratoriais controlados.
Preparação de invólucros focada na qualidade	Produção de vincos uniformes nos invólucros onde a repetibilidade dimensional é importante antes das operações de montagem subsequentes.	A precisão de processamento de +/-0,1 mm suporta dimensões de vinco estáveis.
Ambientes de montagem adjacentes a eletrólitos	Operação de uma estação de vincagem em áreas de processamento de baterias onde a exposição à humidade e eletrólitos são considerações relevantes.	Os botões metálicos à prova de água resistem à humidade e à corrosão por eletrólitos.

Parâmetro	Especificação
Número do Item do Produto	YZ08
Método de Controlo	Controlo por ecrã tátil PLC
Invólucros de Bateria Cilíndrica de Aço Adequados	18650, 26650, 21700 e outros invólucros de bateria cilíndrica de aço
Carcaças de Capacitor de Alumínio Adequadas	Dentro de Phi 30
Profundidade do Vinco	1,2-2,0 mm, ajustável
Largura do Vinco	1,1-1,5 mm, de acordo com a espessura do rolo
Precisão de Processamento	+/-0,1 mm

Parâmetro	Especificação
Vida Útil do Rolo	Superior a 1 milhão de operações
Capacidade	Semiautomática 400 unidades/hora
Regulação de Velocidade	Visor digital; ajuste preciso e visualização da velocidade de rotação atual
Botões de Controlo	Botões de pressão metálicos à prova de água, resistentes à humidade e corrosão por eletrólitos
Fonte de Alimentação	220v/50Hz
Potência	140W
Ar Comprimido	0,5MPa-0,7MPa
Dimensões do Produto	C740 x L250 x A350 mm
Peso Líquido	37 kg
Requisito de Limpeza de Rotina	Limpar frequentemente a sujidade dos postes guia e outras peças móveis; manter limpo e lubrificado para um movimento suave
Cuidado em Inatividade de Longo Prazo	Limpar o molde de formação e aplicar óleo para manter a superfície de formação limpa e suave quando o equipamento não for utilizado por um período prolongado
Inspecção de Fixadores	Inspecionar regularmente parafusos, porcas, pinos e outros fixadores para evitar o afrouxamento e evitar incidentes de qualidade de vedação e segurança pessoal
Segurança Operacional	Não colocar as mãos na área ativa do molde de formação durante a operação para evitar ferimentos nas mãos
Inspecção do Molde	Verificar regularmente o molde de formação quanto a objetos estranhos
Proteção do Molde	Não bater na secção do molde de formação com objetos duros