

圆柱电池封口机 自动与手动台式圆柱电池滚槽机

货号: GC01



简介

这款精密滚槽机专为圆柱电池研究和中试规模组装而设计，提供无级调速、精确的气动深度控制、可互换的模具，并可无缝集成到手套箱中，确保制造出一致且无缺陷的电池壳体。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子电池原型制作	用于研究电池的 18650、21700 和 26650 镀镍钢壳的精密滚槽。	保证精确的垫片座高度和深度，防止高压循环过程中的电解液泄漏。
超级电容器外壳滚槽	在高功率 EDLC 的薄壁铝罐上形成圆周支撑筋。	通过平稳的无级转速和受控的径向力防止壳体破裂。
固态电池组装	在惰性手套箱条件下对专用圆柱外壳进行机械预封口和筋条成型。	密封、防锈的架构可在无水氢气环境下安全运行，不会产生放气。
小批量中试生产	通过脚踏开关驱动，以每分钟高达 8 个单元的吞吐量连续处理圆柱电池。	通过自动气动驱动最大限度地提高批量产出的一致性，同时减少操作员疲劳。
电解液注液优化	加工精密凹槽，以便在精密自动电解液注入前固定内部顶部绝缘体。	为自动针头插入和密封件放置保持严格的内部间隙公差。
学术材料验证	对实验性壳体合金、电镀厚度和结构壁厚变化进行对比测试。	宽调节范围（0-10 毫米深度，0-20 毫米高度）可适应各种实验性罐体几何形状。

规格参数	技术详情 / 数值 (GC01)
产品标识	GC01
加工精度	±0.1 毫米
滚槽深度调节范围	0 – 10 毫米（连续可调）
滚槽刀片位置调节范围	0 – 20 毫米（轴向位置可调）
滚槽刀片宽度	1.1 – 1.6 毫米（标准模具；与刀片厚度匹配）
主轴转速	连续可调，最高约 300 转/秒（无级）
操作吞吐量	6 – 8 件/分钟（取决于操作员技能和罐体材料）
操作模式	双模式：手动设置校准 / 自动脚踏板循环
进给控制机构	双气缸系统（独立的夹紧和成型驱动）
压缩空气供应要求	0.45 – 0.6 MPa（洁净、干燥、无油压缩空气）
电源额定值	单相 220V AC ±10%，50 Hz，140 W
底盘和结构材料	高强度合金钢制，带环保电镀和保护性喷涂层
环境兼容性	标准环境空气洁净室或惰性气氛手套箱（氢气/氮气）
外部尺寸 (长 × 宽 × 高)	740 毫米 × 220 毫米 × 470 毫米