

精密数字电池电芯整形机 超级电容器电芯压平机

货号: CX06



简介

用于电池和超级电容器电芯的精密数字整形机，具备四工位箔材成型、短路筛选、精确长度调节、PLC控制等功能，为严苛制造环境下的集流盘激光焊接提供可靠的预处理。

了解更多

应用	描述	主要优势
圆柱形电池电芯生产	在集流盘连接前，对60型电池电芯的正负极极端面进行整形和压实。	为上下集流盘激光焊接预处理创造紧凑的端面条件。
超级电容器电芯制造	加工直径约57毫米、长度50至204毫米的适用超级电容器电芯。	四工位向内折叠按顺序形成铜箔和铝箔基材。
集流盘激光焊接预处理	对极极端面进行成型，使其准备好通过激光焊接连接到上下集流盘。	在下游焊接操作前支持一致的物理接口。
来料及过程缺陷筛选	在整形工作流程中使用标准短路测试来识别缺陷产品。	在产品进入后续制造阶段前筛选出短路缺陷。
基于电阻的质量分选	在需要电阻值验收筛选的情况下增加可选的电阻测试。	允许设置检测范围和不可接受的电阻阈值以进行产品选择。
多规格电芯生产	通过显示的光栅尺测量支持适用产品长度之间的转换。	在产品型号变更时提供准确且直观的长度调节。
自动化电芯加工线	使用PLC控制、HMI显示和多种自动操作模式来应对不同的生产条件。	为生产团队提供具有可调整整形速度和保压时间的受控操作。

参数	规格
产品编号	CX06
适用产品	60型电池和超级电容器电芯
适用电芯直径	约57 mm
适用电芯长度	50-204 mm
其他适用产品规格	可定制
成型配置	四工位
成型功能	铜箔和铝箔基材按规则顺序逐一向内压制
标准测试功能	用于缺陷产品筛选的短路测试
可选测试功能	电阻测试功能；检测范围可设定；筛选电阻值不合格的产品
长度调节测量与显示	光栅尺检测与显示
控制方式	PLC过程控制
操作界面	人机界面显示
自动操作	多种自动操作模式
可调工艺设置	整形速度和保压时间可调

参数	规格
滑块（压头）最大行程	30 mm
长度定位精度	+/- 0.03 mm
整形长度误差	+/- 0.1 mm
工装模具正常使用寿命	超过500万次循环
产能	>=3 PPM
可用率	98%
电源	220 V/50 Hz
耗气量	0.5 m3/min
功率	0.5 kW
压缩空气要求	0.5-0.7 MPa干燥压缩空气
外形尺寸	长1100 mm x 宽850 mm x 高1700 mm
安装楼面承重要求	大于0.5 T/m2
工作温度	10-35 摄氏度
工作湿度	10-80% Rh
地面搬运高度要求	大于1.8 m
楼层电梯运输要求	电梯宽度至少1 m，高度至少1.8 m，深度至少1.3 m
安装规划要求	提前确认从厂外到车间内部的运输路线和安装方式