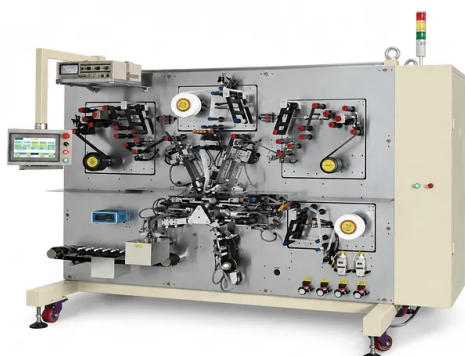


Bobineuse Automatique Pour Batteries Cylindriques Au Lithium Pour L'assemblage De Cellules

Numéro d'article: JR02



Introduction

Optimisez la fabrication de cellules commerciales avec cette bobineuse automatique pour batteries cylindriques au lithium, dotée d'un indexage de plateau rotatif servocommandé, d'un contrôle de tension segmenté, d'un bobinage à double demi-aiguille, de changements rapides en cinq minutes et d'un test de court-circuit intégré complet pour une fabrication de batteries zéro défaut.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Fabrication de cellules de puissance 18650 & 21700	Bobinage continu de noyaux de batterie cylindriques haute capacité pour véhicules électriques, mobilité électrique et outils électroportatifs.	Offre des temps de cycle rapides avec un contrôle de tension précis pour éliminer la fracture des électrodes.
Cellules pour systèmes de stockage d'énergie (ESS)	Fabrication de cellules cylindriques durables optimisées pour les réseaux de stockage résidentiels et industriels.	Maintient un surplomb de séparateur serré pour éviter les courts-circuits internes et assurer une longue durée de vie cyclique.
Assemblage de batteries pour électronique grand public	Production de cellules cylindriques de tailles standard et personnalisées (ex: 16650, 18500) pour l'électronique portable.	La gestion flexible des recettes et le changement d'outillage en 5 minutes optimisent les lignes multi-références.
Lignes pilotes de cellules cylindriques sodium-ion	Bobinage de précision des matériaux d'électrodes émergents sodium-ion et à revêtement épais.	Le dépoussiérage actif et la tension proportionnelle segmentée empêchent la délamination des matériaux actifs.
Assemblage de cellules cylindriques à haut débit	Bobinage de cellules de puissance spécialisées avec configurations à languettes multiples ou soudées en continu.	Accueille jusqu'à deux languettes par plaque d'électrode sans provoquer de renflement local ou de désalignement.
R&D sur électrolytes solides et hybrides	Fabrication de prototypes de rouleaux cylindriques multicouches incorporant des séparateurs polymères ultra-fins.	L'élimination statique intégrée et le guidage à faible friction empêchent la déchirure des séparateurs fragiles.

Catégorie de paramètre	Détails des spécifications (Article : JR02)
Numéro d'article du produit	JR02
Largeur du matériau de cathode	40 mm - 66 mm
Épaisseur du matériau de cathode	0,1 mm - 0,2 mm
Diamètre extérieur du rouleau de cathode (Max)	≤ 400 mm (Diamètre intérieur : 76,2 mm / 3,0 pouces)
Largeur du matériau d'anode	42 mm - 68 mm
Épaisseur du matériau d'anode	0,1 mm - 0,2 mm
Diamètre extérieur du rouleau d'anode (Max)	≤ 400 mm (Diamètre intérieur : 76,2 mm / 3,0 pouces)
Largeur du matériau séparateur	44 mm - 70 mm

Catégorie de paramètre	Détails des spécifications (Article : JR02)
Épaisseur du matériau séparateur	0,015 mm – 0,030 mm
Diamètre extérieur du rouleau séparateur (Max)	≤ 300 mm (Diamètre intérieur : 76,2 mm / 3,0 pouces)
Largeur du ruban de terminaison	20 mm – 60 mm
Épaisseur du ruban de terminaison	0,02 mm – 0,05 mm
Diamètre extérieur du rouleau de ruban (Max)	≤ 150 mm (Diamètre intérieur : 76,2 mm / 3,0 pouces)
Contraintes de languette d'électrode	≤ 2 languettes par électrode ; procédé de soudure traversante recommandé ; longueur exposée < 25 mm
Configuration de la séquence d'alimentation	Commutable par logiciel entre les modes « Cathode en premier » et « Anode en premier »
Tolérances de découpe et de qualité des électrodes	Tolérance de largeur de refente < ±0,05 mm ; ondulation de revêtement < 1 mm ; cambrure < 0,3 mm / 1000 mm ; télescopage de rouleau < ±1 mm
Suivi des matériaux défectueux	Détection automatique des marques de défaut optiques codées par couleur pour une identification manuelle des épissures/défauts
Formats de noyau compatibles	Diamètre cylindrique 16 mm – 28 mm ; largeur de noyau applicable 50 mm – 60 mm
Durée de changement de l'aiguille de bobinage	≤ 5 minutes
Alimentation électrique	Monophasé AC 220 V ± 10%, 50 Hz
Consommation électrique totale	Environ 10 kW
Exigences en air comprimé	5,0 – 7,0 kgf/cm ² (0,5 – 0,7 MPa), débit ~100 L/min (propre, sec, non corrosif, non explosif)
Séparation pneumatique	Circuit de soufflage d'air physiquement isolé de l'unité de filtration FRL de préparation d'air principale
Niveau sonore opérationnel	Conforme aux normes TJ36-79 & GB3096-82 ; bruit au ralenti ≤ 75 dB(A) à 1 m de distance ; bruit de coupe/charge ≤ 85 dB(A)
Dimensions globales de l'équipement	Environ 2400 mm (L) × 1500 mm (l) × 2100 mm (H) (hors extensions de convoyeur)
Masse physique de la machine	Environ 3000 kg
Disposition de l'armoire de commande	Boîtier électrique monté à droite pour maintenir un flux de processus en aval sans entrave