

充电宝制造教程

目录:

- 1: 3D 打印注意事项
- 2: pcb 制造注意事项
- 3 组装步骤:
 - 3.1: 电池仓主体热熔螺母安装
 - 3.2: 保护板电极片焊接
 - 3.3: 上半部分总成
 - 3.4: 热敏电阻安装
 - 3.5: 底部支架热熔螺母安装
 - 3.6: 支架总成
 - 3.7: 正极电极片焊接
 - 3.8: 电池仓总成
 - 3.9: 指示灯安装
 - 4.0: 上盖总成

附录:

pcb 配件表

- 1.
- 2.
- 3.

pcb 焊接指导

充电宝配件表

1: 3D 打印制造事项

模型目录(\Power_bank\model\STL)
建议印刷材料 ABS 0.4 喷嘴 壁厚 4 层高 0.12 顶底 6

模型:

电池仓主体	务必 ABS!! 耐热 70 度!!热敏电阻开口,底部斜边加支撑
电池仓下盖	
电池仓下盖缺口补充	
电池仓上盖	盖口向下打印,风冷开满
充电板指示灯	透光白色
保护板充电板支架	务必 ABS
电池仓保护板_隔离板	可以通过使用激光切割或者 pcb 方式加工硬质板材
可乐罐底支架_可口可乐(可选百事可乐)	
可乐罐支架上罐体压合_凸螺纹	

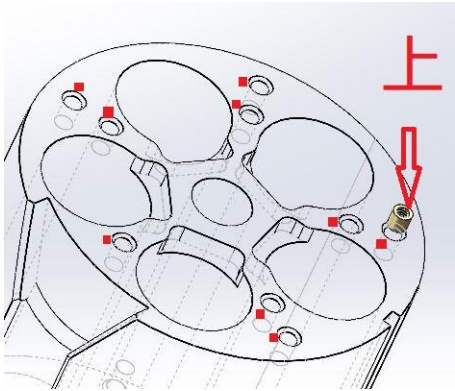
2: pcb 制造注意事项

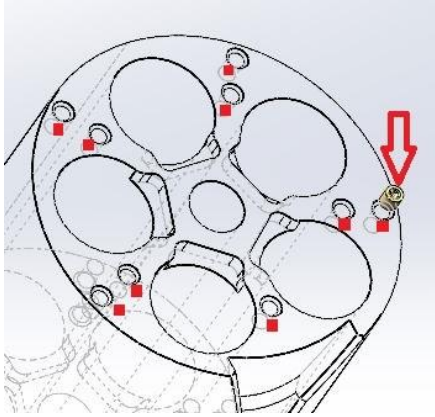
充电电流电阻 建议 2K(2A) 兼顾快充和电池寿命
建议充放电控制板和电池保护板之间贴导热垫

3 组装步骤:

3.1 电池仓主体热熔螺母安装

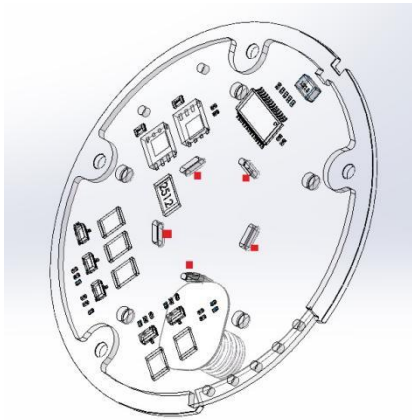
- 1. 电池仓主体.STL x1
- 2.2.热熔螺母 M2 (长度 3~5) x18





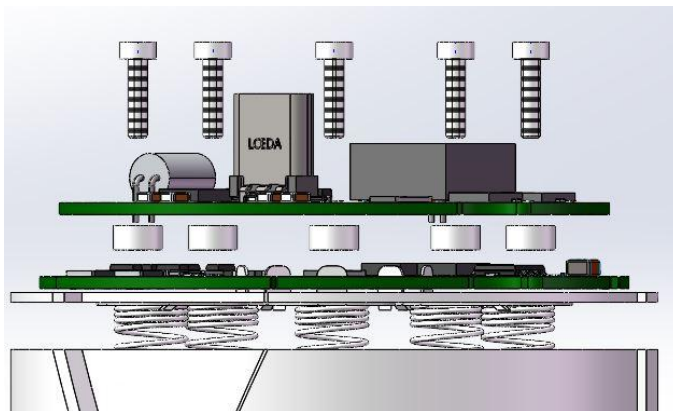
3.2 保护板电极片焊接

Pcb(Battery_manage_board)	x1
电池仓保护板_隔离板.STL	x1
18650 电极片负极_弹簧	x5



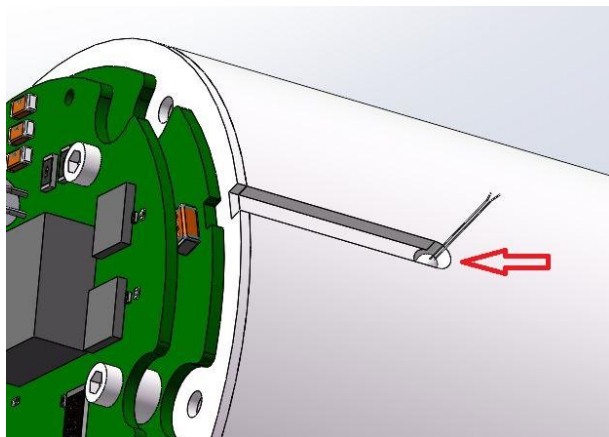
3.3 上半部分总成

M2x8	x5
保护板_充电板支架.STL	x5
Pcb(IP2368_Board)	x1



3.4 热敏电阻安装

NTC100K B3950 x1



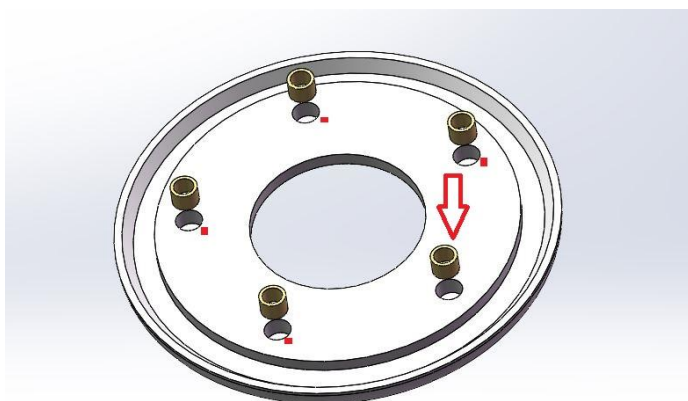
3.5 底部支架热熔螺母安装

可乐罐底支架_可口可乐.STL

x1

热熔螺母 M3 高 3mm

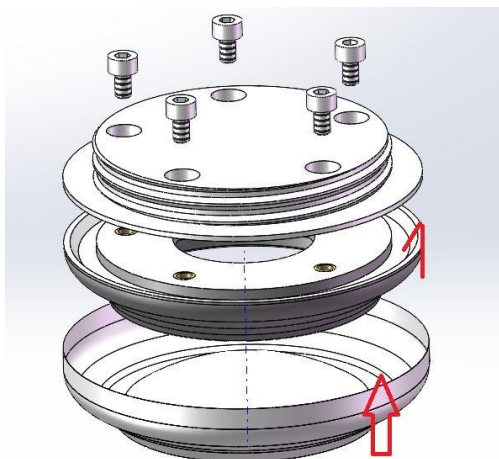
x5



3.6 支架总成

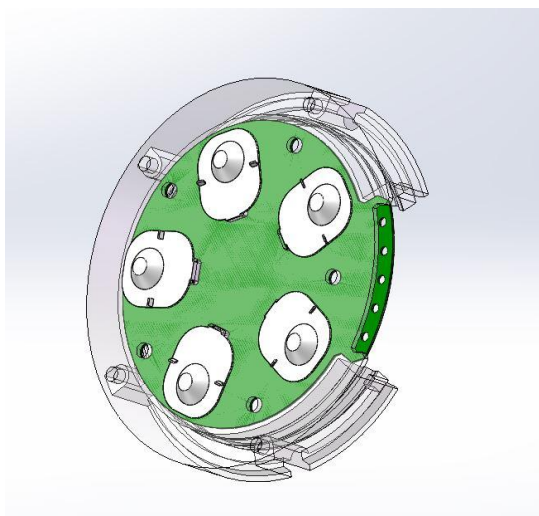
可乐罐支架上罐体压合_凸螺纹.STL	x1
M3x5	x5
可乐罐下底切割	x1

切割底盖卡入槽中,并压紧螺纹支架



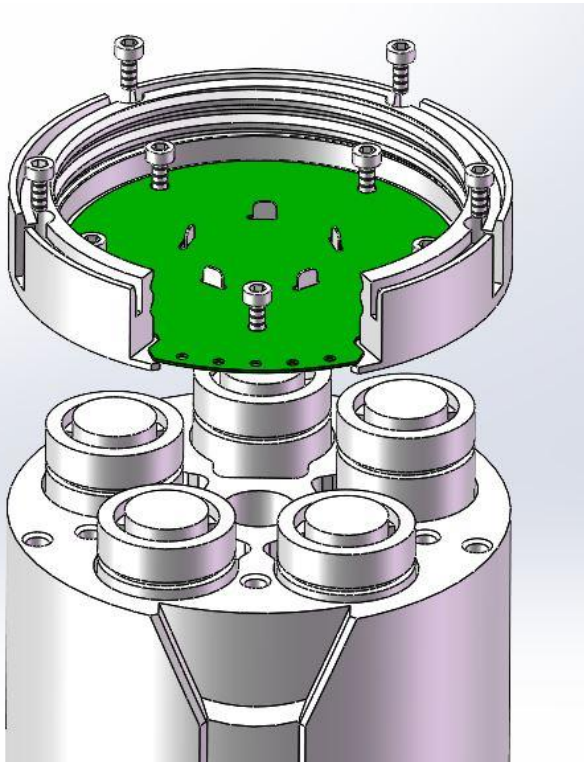
3.7 正极电极片焊接

电池仓下盖.STL	x1
Pcb(battery_bottom_board)	x1
18650 电极片正极_凸点	x5



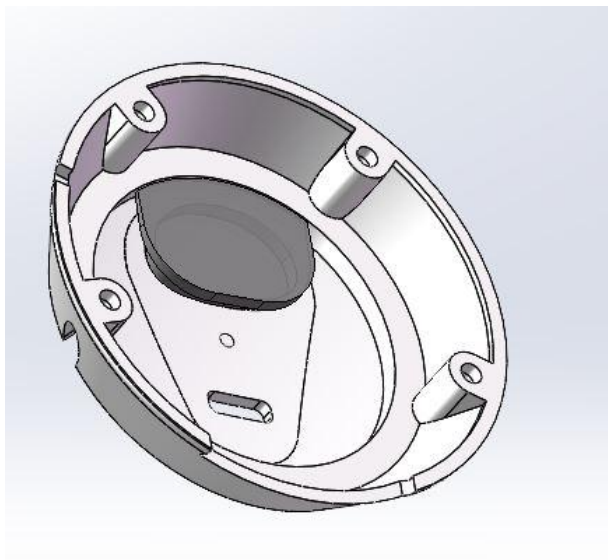
3.8 电池仓总成

18650 电池	x5
M2x5	9



3.9 指示灯安装

充电板指示灯.STL	x1
电池仓上盖.STL	x1



4.0 上盖总成

M2x5

x4

