



KINTEK SOLUTION

Пазовальный Станок Каталог

Contact us for more catalogs of Лабораторный пресс, Расходные материалы и сырье для аккумуляторных лабораторий, Оборудование для тестирования аккумуляторов и электрохимических исследований, Оборудование для изготовления электродов, Оборудование для сборки и наполнения ячеек, и т. д.

KINTEK SOLUTION

?????? ???? ????

>>> ? ???

KINTEK Solution — это технологически ориентированная инновационная компания, специализирующаяся на комплексном лабораторном оборудовании для исследований и разработок в области аккумуляторных батарей и передовых материалов. Наш ассортимент охватывает весь процесс изготовления ячеек — от смешивания, нанесения покрытий и прецизионного прессования (автоматического, с подогревом и изостатического) до сборки и тестирования ячеек. Наши системы также незаменимы в керамической промышленности и порошковой металлургии. Они обеспечивают точность, безопасность и воспроизводимость результатов, помогая исследователям и промышленным лабораториям достигать выдающихся результатов.



Полуавтоматический Станок Для Формирования Канавки На Цилиндрических Аккумуляторных Элементах

Артикул: GC06



Введение

Этот полуавтоматический станок для формирования канавки, разработанный для высокоточного производства цилиндрических аккумуляторов, оснащен программируемым контролем глубины, устойчивой к электролиту цифровой системой управления и обеспечивает быструю обработку до 400 единиц в час для корпусов типоразмеров 18650, 21700 и 26650, что идеально подходит для передовых исследований аккумуляторов и пилотных производственных линий.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сборка литий-ионных элементов 18650 и 21700	Формирование равномерных канавок для уплотнения на стандартных коммерческих стальных цилиндрических корпусах перед завальцовкой.	Обеспечивает стабильную глубину канавки в пределах $\pm 0,1$ мм для гарантированной герметичности крышки и предотвращения утечки электролита.
Прототипирование высокоемких элементов 26650	Обработка усиленных цилиндрических стальных корпусов для исследований в области хранения энергии и электромобилей.	Подходит для больших типоразмеров благодаря жесткой структурной поддержке и регулируемой глубине канавки от 1,2 до 2,0 мм.
Корпуса алюминиевых электролитических конденсаторов	Нанесение окружных фиксирующих канавок на алюминиевые корпуса малого и среднего размера до 30 мм.	Мягкое, контролируемое радиальное давление предотвращает деформацию стенок на более мягких алюминиевых подложках во время высокоскоростного вращения.
Пилотные линии R&D аккумуляторов	Проведение пилотной сборки элементов для оценки новых материалов анода/катода и составов электролитов.	Быстрая механическая перенастройка между форматами элементов с интуитивным сохранением параметров в ПЛК сокращает время простоя при настройке испытаний.
Академические и промышленные исследования материалов	Обучение и прототипирование передовых архитектур электрохимических накопителей энергии в университетских и институциональных лабораториях.	Безопасный, эргономичный настольный формат с простыми протоколами обслуживания и цифровой проверкой скорости.
Подготовка корпусов суперконденсаторов	Создание структурных фиксирующих канавок в тонкостенных металлических корпусах для высокоомощных суперконденсаторных элементов.	Сохраняет concentricity и структурную целостность корпуса благодаря сверхплавному моторизованному ротационному формированию.

Параметр	Спецификация (GC06)
Идентификатор продукта	GC06
Архитектура управления	ПЛК с сенсорным экраном и цифровым дисплеем параметров
Входное оборудование	Коррозионностойкие металлические водонепроницаемые кнопки
Совместимые материалы корпуса	Нержавеющая сталь, никелированная сталь, алюминиевые корпуса
Поддерживаемые цилиндрические форматы	18650, 21700, 26650 и другие стандартные цилиндрические стальные корпуса

Параметр	Спецификация (GC06)
Совместимость с корпусами конденсаторов	Алюминиевые корпуса конденсаторов с внешним диаметром до 30 мм
Диапазон глубины канавки	1,2 мм – 2,0 мм (плавная регулировка)
Диапазон ширины канавки	1,1 мм – 1,5 мм (стандартная конфигурация толщины ножа)
Точность обработки	±0,1 мм
Срок службы ножа	> 1 000 000 циклов
Производительность	До 400 штук в час (полуавтоматический режим)
Регулировка скорости вращения	Цифровой регулятор скорости с индикацией
Рабочее давление сжатого воздуха	0,5 МПа – 0,7 МПа (пневматический привод)
Требования к электропитанию	220В переменного тока / 50 Гц, одна фаза
Номинальная потребляемая мощность	140 Вт
Размеры системы (Д × Ш × В)	740 мм × 250 мм × 350 мм
Вес нетто	37 кг
Объекты для смазки при обслуживании	Направляющие колонны, вращающиеся втулки, направляющие скольжения и узлы привода

Станок С Чпу Для Накатки Канавок И Предварительной Герметизации Корпусов Цилиндрических Конденсаторов

Артикул: GC03



введение

Этот станок с ЧПУ, разработанный для высокоточного производства накопителей энергии, обеспечивает сервоприводную точность, жесткий концентрический цанговый зажим и превосходную стабильность герметизации для требовательных пилотных и промышленных производственных линий по сборке суперконденсаторных ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Пилотное производство суперконденсаторов	Автоматизированная накатка канавок и предварительный обжим верхнего края для цилиндрических ультраконденсаторов 60-й серии.	Стабильность глубины канавки на микронном уровне ($\pm 0,02$ мм) обеспечивает точную посадку внутренней прокладки и удержание электролита.
Сборка мощных аккумуляторных ячеек	Обработка металлических корпусов для цилиндрических литиевых и гибридных ячеек большой емкости.	Исключает деформацию корпуса и утонение материала благодаря плавным профилям подачи с сервоуправлением.
НИОКР в области коммерческих накопителей энергии	Прототипирование нестандартной геометрии цилиндрических корпусов, альтернативной толщины стенок и специализированных профилей герметизации.	Быстрая настройка параметров через рецепты HMI без необходимости механической разборки или ручной регулировки.
Автоматизированная подготовка компонентов модулей	Высоконадежная подготовка оболочек для ячеек, интегрируемых в промышленные энергосистемы и автомобильные блоки.	Высокая концентричность и строгий контроль овальности предотвращают перекосы при последующей сварке блоков.
Линии герметизации нестандартных оболочек	Герметизация и роликовая накатка для цилиндрических конденсаторов и металлических контейнеров нестандартного диаметра.	Модульный цанговый зажим легко адаптируется к нестандартным диаметрам оболочек, сохраняя стандартную кинематику автоматизации.

Категория спецификации	Параметр	Значение производительности GC03
Точность размеров	Точность высоты герметизированного корпуса	$\pm 0,05$ мм
	Точность высоты канавки	$\pm 0,05$ мм
	Точность глубины канавки	$\pm 0,02$ мм
Эксплуатационные показатели	Производительность	≥ 3 шт/мин
	Коэффициент готовности (Uptime)	98%
	Срок службы оснастки	$\geq 5\,000\,000$ циклов
Совместимость	Стандартная совместимость корпусов	Цилиндрические оболочки 60-й серии (батареи и суперконденсаторы)
	Опции для нестандартных диаметров	Полностью настраиваемая оснастка по запросу
	Метод накатки	Ротационное роликовое формование
	Зажимной механизм	Автоматический пневматический втулочный цанговый зажим

Категория спецификации	Параметр	Значение производительности GC03
	Приводной механизм	Двойной серводвигатель и прецизионная шарико-винтовая передача
	Архитектура управления	Интегрированный ПЛК с сенсорным HMI
	Требования к коммуникациям	Входное электропитание
		220В перем. тока, 50 Гц, одна фаза
	Номинальная потребляемая мощность	2,5 кВт
	Рабочее давление воздуха	0,5–0,7 МПа (регулируемое, сухой сжатый воздух)
	Расход сжатого воздуха	0,2 м³/мин
Физические и экологические параметры	Габариты станка (Д × Ш × В)	1100 мм × 900 мм × 1700 мм
	Вес нетто оборудования	800 кг
	Требования к нагрузке на пол	> 800 кг/м²
	Рабочая температура окружающей среды	от 15°C до 30°C
	Относительная влажность	30%–80% (без конденсации)
	Логистика / Транспортировка в лифте	Клиренс < 1,9 м; Мин. размеры лифта: Ш 1,1 м × В 1,8 м × Г 1,3 м

Автоматический Станок Для Накатки Канавок На Цилиндрических Аккумуляторах При Сборке Ячеек

Артикул: GC05



введение

Оптимизируйте мелкосерийное производство аккумуляторов с помощью этого автоматического станка для накатки канавок на цилиндрических ячейках. Разработанный для точного контроля глубины, высокой производительности и совместимости с различными форматами стальных корпусов (18650, 21700 и 26650), он гарантирует равномерную подготовку к герметизации и долговечность в эксплуатации.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Пилотное производство литий-ионных ячеек 18650	Автоматическая периферийная накатка на стандартных стальных корпусах 18650 перед установкой крышки и финальной завальцовкой.	Обеспечивает равномерное расположение канавки для гарантии герметичности и точного выравнивания посадочного места внутренней крышки.
Сборка ячеек высокой емкости 21700	Формирование структурных удерживающих канавок в цилиндрических оболочках 21700 для электротранспорта и аккумуляторных блоков электроинструментов.	Работает с высокопрочными стальными корпусами с постоянной точностью $\pm 0,1$ мм в непрерывных партиях.
Прототипирование ячеек для хранения энергии 26650	Прецизионная накатка для цилиндрических ячеек большого диаметра с использованием специализированных модульных комплектов матриц.	Предотвращает деформацию корпуса при формировании глубоких и прочных удерживающих выступов для массивных внутренних рулонов (jelly rolls).
НИОКР в области натрий-ионных и твердотельных аккумуляторов	Подготовка корпусов экспериментальных ячеек для новых химических составов, требующих жесткой механической фиксации.	Позволяет использовать микрорегулировку глубины для тестирования различных толщин корпуса и нестандартных конструкций уплотнительных прокладок.
Накатка корпусов суперконденсаторов	Прецизионная накатка тонкостенных алюминиевых или стальных корпусов суперконденсаторов для линий быстрой автоматической герметизации.	Обеспечивает плавную деформацию материала без микротрещин или утонения стенок по окружности корпуса.
Университетские и институциональные исследования	Изготовление ячеек малыми и средними партиями для фундаментальной характеристики материалов и электрохимических исследований.	Упрощает рабочий процесс для студентов и исследователей благодаря удобной автоматизации с сенсорным экраном и низким требованиям к обслуживанию.

Параметр спецификации	Детали конфигурации GC05
Наименование модели	GC05
Совместимая оснастка / типы пресс-форм	Стандарт: оснастка серии 18650 Опционально: 21700, 26650 и нестандартные размеры цилиндрических ячеек
Диапазон глубины канавки	1,0 – 3,0 мм (плавная регулировка)
Диапазон ширины канавки	1,1 – 1,5 мм (определяется толщиной ножа для накатки)
Точность обработки	$\pm 0,1$ мм

Параметр спецификации	Детали конфигурации GC05
Срок службы инструмента	> 3 000 000 циклов
Производительность	6 шт./мин
Электропитание	АС 220В ±10%, 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	0,2 кВт
Требования к пневматике	0,5 МПа - 0,7 МПа сжатого воздуха
ПЛК контроллер	Samkoop () программируемый логический контроллер
Интерфейс пользователя	Цветной сенсорный экран Samkoop ()
Датчики и обнаружение	Оптические датчики и датчики положения Panasonic
Пневматические компоненты	Цилиндры и электромагнитные клапаны AirTAC
Винты и линейные направляющие	Прецизионные компоненты TBI Motion
Направляющие валы и подшипники	Системы линейного перемещения MYT Precision
Электрические компоненты управления	Низковольтная аппаратура Chint Industrial
Система приводного двигателя	Специализированный приводной двигатель Bangshuo
Внешние размеры (Д × Ш × В)	550 мм × 600 мм × 720 мм
Вес нетто оборудования	50 кг

Вертикальный Станок Для Закатки Канавок Цилиндрических Аккумуляторов

Артикул: GC07



Введение

Этот высокоточный вертикальный станок для формирования канавок, разработанный для сборки ячеек, обеспечивает равномерный контроль глубины, программируемое управление через сенсорный экран и высокую износостойкость оснастки. Он идеально подходит для исследовательских лабораторий, пилотных производственных линий и предприятий по производству суперконденсаторов, которым требуется превосходная повторяемость процессов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
НИОКР литий-ионных аккумуляторов	Формирование равномерных круговых канавок на прототипах стальных цилиндрических корпусов перед заполнением электролитом и финальной завальцовкой.	Предотвращает смещение внутренних компонентов и обеспечивает жесткие допуски механического уплотнения для надежных электрохимических испытаний.
Пилотная сборка цилиндрических ячеек	Выполнение полуавтоматической закатки канавок для мелкосерийных партий коммерческих форматов аккумуляторов.	Достигает производительности до 400 ЕА/Н с повторяемой точностью глубины $\pm 0,1$ мм между производственными партиями.
Производство алюминиевых суперконденсаторов	Прецизионная закатка канавок на тонкостенных алюминиевых оболочках конденсаторов с внешним диаметром до 30 мм.	Обеспечивает контролируемую деформацию без растрескивания или утонения легкого алюминиевого материала корпуса.
Разработка крупноформатных цилиндрических ячеек	Обработка с использованием специализированной оснастки для ячеек нового поколения, включая форматы 32700 и 4680.	Модульная архитектура патрона и лезвий легко адаптируется к геометрии коммерческих накопителей энергии большой емкости.
Прототипирование натрий-ионных и твердотельных ячеек	Механическая подготовка корпуса для новых химических составов ячеек с использованием специальных сплавов.	Высокожесткое механическое позиционирование позволяет работать с различной твердостью корпусов без вибрации инструмента.

Образовательные и промышленные исследовательские центры	Практическое обучение изготовлению и оптимизация параметров процесса в университетских чистых помещениях и корпоративных лабораториях.	Удобный интерфейс ПЛК и компактный размер обеспечивают безопасную и простую эксплуатацию в условиях многопользовательского доступа.
---	--	---

Параметр	Спецификация (GC07)
Артикул изделия	GC07
Ориентация загрузки заготовки	Вертикальная
Диапазон глубины канавки	1,2 – 2,0 мм (регулируемый)
Диапазон ширины канавки	1,1 – 1,5 мм (определяется толщиной лезвия)
Точность обработки	$\pm 0,1$ мм

Параметр	Спецификация (GC07)
Срок службы режущего лезвия	> 1 000 000 циклов
Производственная мощность	Полуавтоматическая, до 400 ЕА/Н
Основной диапазон совместимых заготовок	Алюминиевые оболочки конденсаторов и стальные цилиндрические корпуса до 30 мм
Опции кастомизации для крупного формата	Доступны для 32700, 4680 и других нестандартных крупных цилиндрических форматов
Система управления	Программируемый логический контроллер (ПЛК) с сенсорным интерфейсом
Источник питания	220 В / 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	200 Вт
Требуемое давление воздуха	0,5 – 0,7 МПа
Габариты оборудования (Д x Ш x В)	420 x 370 x 550 мм
Вес нетто оборудования	50 кг

Автоматический И Ручной Настольный Станок Для Создания Канавок На Цилиндрических Аккумуляторах

Артикул: GC01



Введение

Этот прецизионный станок, разработанный для исследований цилиндрических аккумуляторов и мелкосерийной сборки, обеспечивает бесступенчатую регулировку скорости, точный пневматический контроль глубины, сменную оснастку и возможность легкой интеграции в перчаточный бокс для создания качественных корпусов элементов без дефектов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прототипирование литий-ионных аккумуляторов	Прецизионная нарезка канавок на никелированных стальных корпусах 18650, 21700 и 26650 для исследовательских ячеек.	Гарантирует точную высоту и глубину посадочного места прокладки для предотвращения утечки электролита при циклах высокого давления.
Нарезка канавок на оболочках суперконденсаторов	Формирование кольцевых опорных выступов на тонкостенных алюминиевых корпусах для мощных ионисторов (EDLC).	Предотвращает разрушение корпуса благодаря плавной бесступенчатой скорости вращения и контролируемому радиальному усилию.
Сборка твердотельных элементов	Механическая предварительная обжимка и формирование выступов на специализированных цилиндрических оболочках в условиях инертного перчаточного бокса.	Герметичная антикоррозийная архитектура безопасно работает в атмосфере безводного аргона без выделения газов.
Мелкосерийное пилотное производство	Непрерывная обработка цилиндрических ячеек с помощью ножного переключателя со скоростью до 8 штук в минуту.	Максимизирует стабильность выпуска партий при минимизации усталости оператора за счет автоматического пневматического привода.
Оптимизация заполнения электролитом	Создание точных канавок для фиксации внутренних верхних изоляторов перед автоматизированным впрыском электролита.	Поддерживает строгие допуски внутренних зазоров для автоматизированного ввода иглы и установки уплотнения.
Академическая проверка материалов	Сравнительное тестирование экспериментальных сплавов корпусов, толщины покрытия и структурных вариаций стенок.	Широкий диапазон регулировки (глубина 0-10 мм, высота 0-20 мм) подходит для различных геометрий экспериментальных корпусов.

Параметр спецификации	Техническая деталь / Значение (GC01)
Идентификатор продукта	GC01
Точность обработки	±0,1 мм
Диапазон регулировки глубины канавки	0 – 10 мм (плавная регулировка)
Диапазон регулировки положения лезвия	0 – 20 мм (регулировка осевого положения)
Ширина лезвия для канавок	1,1 – 1,6 мм (стандартная оснастка; соответствует толщине лезвия)
Скорость вращения шпинделя	Плавно регулируемая до ~300 об/с (бесступенчатая)
Производительность	6 – 8 штук/мин (зависит от навыков оператора и материала корпуса)
Режимы работы	Двойной режим: ручная калибровка настройки / автоматический цикл с ножной педалью

Параметр спецификации	Техническая деталь / Значение (GC01)
Механизм управления подачей	Двойная система пневмоцилиндров (независимый зажим и привод формирования)
Требования к подаче сжатого воздуха	0,45 – 0,6 МПа (чистый, сухой, несмазанный сжатый воздух)
Электрические характеристики	Однофазный 220В переменного тока $\pm 10\%$, 50 Гц, 140 Вт
Материалы шасси и конструкции	Высокопрочная легированная хромированная сталь с экологичным покрытием и защитной отделкой
Совместимость с атмосферой	Стандартная чистая комната или перчаточный бокс с инертной атмосферой (аргон/азот)
Внешние размеры (Д × Ш × В)	740 мм × 220 мм × 470 мм

Полуавтоматическая Машина Для Сварки Дна И Накатки Канавки Аккумуляторов: Установка 2-В-1 Для Цилиндрических Ячеек

Артикул: GC04



введение

Оптимизируйте сборку цилиндрических ячеек с помощью этой полуавтоматической машины для сварки дна и накатки канавки, обеспечивающей высокую точность контроля высоты плеча, автоматическую подачу и выгрузку, а также надежную производительность от 20 до 30 ячеек в минуту для пилотных линий и коммерческих производств по всему миру.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сборка ячеек 18650	Высокоскоростная точечная сварка донного лепестка и накатка канавки корпуса для стандартных литий-ионных ячеек 18650.	Поддерживает стабильную высоту плеча $\pm 0,05$ мм, максимизируя надежность уплотнения при последующем заполнении электролитом и закатке.
Производство силовых ячеек 21700	Прецизионное формование и высоконадежная сварка для цилиндрических аккумуляторов большой емкости 21700, используемых в электротранспорте и накопителях энергии.	Обеспечивает прочное механическое соединение лепестка и точную глубину канавки при регулируемом пневматическом давлении, адаптированном для более толстых корпусов.
НИОКР и пилотные линии	Гибкая мелкосерийная сборка нестандартных цилиндрических ячеек с частой сменой материалов корпуса, толщины стенок и материалов лепестков.	Позволяет быстро настраивать параметры тока сварки, длительности импульса и хода ножа накатки через интерактивный сенсорный экран.
Пилотная предпроизводственная валидация	Станция для тестирования новых конструкций ячеек, внутренних токосъемников и геометрии предохранительных клапанов перед запуском массового производства.	Обеспечивает интегрированное тестирование усилия на отрыв, предварительную проверку на КЗ и комплексный подсчет циклов для валидации метрик процесса.
Суперконденсаторы и спец. ячейки	Приварка лепестков и прецизионная накатка канавок на усиленных цилиндрических корпусах для гибридных накопителей энергии и специализированных конденсаторов.	Обеспечивает сварочное давление до 4 кг с пружинным механизмом и высокую повторяемость размеров на нестандартных профилях корпусов.

Категория	Параметр	Техническое значение GC04
Идентификация модели	Код изделия	GC04
Основные возможности	Функции	Полуавтоматическая сварка дна и накатка канавки (конфигурация 2-в-1 или автономная работа)
	Типы ячеек	Цилиндрические стальные корпуса 18650 и 21700
	Производительность	20–30 ячеек/мин (зависит от скорости работы оператора)
Точность формовки	Точность внутр. диаметра канавки	$\pm 0,05$ мм
	Точность высоты плеча	$\pm 0,05$ мм
	Точность общей высоты	$\pm 0,1$ мм
	Точность горловины корпуса	$\pm 0,1$ мм

Категория	Параметр	Техническое значение GC04
Сварочная система	Давление сварки (пружинное)	4 кг (опционально, оптимизировано для игольчатой сварки)
	Программируемые параметры	Напряжение, ток, длительность импульса, интервал, мощность, проверка сопротивления
	Контроль качества сварки	Тест на отрыв, сигнал тока, валидация сопротивления, диагностика электродов
Настройка процесса	Регулировки накатки	Ход головки, ход ножа, глубина канавки, высота плеча
	Пневматическая настройка	Регулируемое давление воздуха под разные сплавы и толщины
	Вспомогательные функции	Автосмазка, обнаружение КЗ, датчик наличия оснастки
Электрические параметры	Питание	1-фазное / 3-фазное, 220В-380В, 50 Гц (разъем 32А)
	Общая мощность	4500 Вт
Пневматика	Рабочее давление	0,5-0,6 МПа (чистый, сухой воздух)
	Размеры трубок	Внешний диаметр Ф10 мм x Внутренний Ф8 мм
	Расход воздуха	0,113 л/с
Габариты и безопасность	Внешние размеры (в сборе)	Д 2280 мм x Ш 850 мм x В 1520 мм
	Вес оборудования	200 кг
	Системы безопасности	Защитный кожух, световая завеса, диагностика аварий
	Интерфейс	Сенсорный HMI с отладкой, авторежимом и счетчиком циклов

Машина Для Накатки Канавок И Герметизации Малогобаритных Конденсаторов В Алюминиевом Корпусе

Артикул: GC02



введение

Эта машина, разработанная для высокоточного производства аккумуляторов и конденсаторов, обеспечивает синхронную накатку канавок и обжимку с высокой концентричностью, эксплуатационную готовность 98 процентов и ресурс оснастки более 500 000 циклов для надежной герметизации.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Алюминиевые электролитические конденсаторы	Одновременная круговая накатка канавок и герметичная роликовая обжимка на стандартных (Ф16 мм) и нестандартных алюминиевых корпусах.	Гарантирует равномерное сжатие уплотнения, предотвращая испарение электролита и продлевая срок службы компонента.
Миниатюрные суперконденсаторы (ИЭС)	Точное формирование канавки и завальцовка для малых цилиндрических ионисторов, используемых в резервном питании и импульсных устройствах.	Обеспечивает высокую концентричность и равномерное механическое давление без риска защемления сепаратора или короткого замыкания внутренних выводов.
Сборка малых цилиндрических аккумуляторов	Герметизация миниатюрных цилиндрических первичных и вторичных элементов питания (например, специализированных литий-ионных и никелевых микроэлементов).	Достижение влагонепроницаемых механических соединений без утонения стенок корпуса и с жесткими допусками по осевой высоте.
Пилотные линии электронных компонентов	Серийное пилотное производство, оптимизация процессов и создание прототипов пассивных компонентов нестандартных размеров.	Компактный настольный формат с быстрой сменяемостью оснастки позволяет гибко переходить между различными диаметрами корпусов.
Университетские и корпоративные НИОКР	Оценка материалов, тестирование герметичности электролита и исследования целостности механических корпусов в современных лабораториях электроники.	Высокая воспроизводимость механических параметров позволяет исследователям изолировать переменные состава от вариаций упаковки.
Автомобильная сенсорная электроника	Инкапсуляция и торцевая герметизация цилиндрических алюминиевых корпусов датчиков, содержащих чувствительные пассивные фильтрующие конденсаторы.	Прочный механический замок устойчив к термоциклированию и интенсивным механическим вибрациям, характерным для подкапотного пространства автомобиля.

Параметр	Спецификация (GC02)
Артикул продукта	GC02
Тип компонентов	Малогобаритные конденсаторы и миниатюрные цилиндрические элементы питания в алюминиевом корпусе
Стандартный диаметр обработки	Алюминиевый корпус Ф16 мм
Диапазон кастомизации диаметра	Полностью настраиваемая оснастка для других диаметров корпуса
Основные рабочие процессы	Синхронная круговая накатка канавок и ротационная обжимка / завальцовка
Механизм герметизации / фланцевания	Ротационная обжимка (spin-crimping)
Коэффициент эксплуатационной готовности	≥ 98%
Срок службы оснастки и матриц	≥ 500 000 циклов (при стандартных условиях эксплуатации)
Материал накатного инструмента	Высокопрочная износостойкая импортная легированная сталь

Параметр	Спецификация (GC02)
Направляющие подачи инструмента	Высокоточные линейные направляющие
Электропитание	220 В переменного тока / 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	0,2 кВт (200 Вт)
Внешние размеры (Д × Ш × В)	300 мм × 240 мм × 570 мм
Вес нетто оборудования	Приблизительно 40 кг
Корпус	Эргономичный геометрический корпус с защитным порошковым покрытием



Kintek Solution

Главный офис: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Чжэнчжоу, Китай

WhatsApp