

Автоматическая Машина Для Установки Корпусов Суперконденсаторов

Артикул: CX07



ВВЕДЕНИЕ

Автоматическая машина для установки корпусов суперконденсаторов обеспечивает точную вставку приваренных ячеек с установленными крышками и уплотнительными кольцами, предлагая регулируемую глубину, надежную герметизацию, высокую производительность, безопасное управление через ПЛК и гибкую интеграцию в производственные линии по изготовлению аккумуляторов в промышленных масштабах.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сборка ячеек суперконденсаторов	Запрессовывает приваренные ячейки суперконденсаторов с предварительно собранными крышками и уплотнительными кольцами в цилиндрические внешние корпуса.	Постоянная посадка внутреннего уплотнительного кольца и контролируемая глубина установки.
Производство суперконденсаторов 60-й серии	Поддерживает изделия 60-й серии длиной от 50 до 204 мм; другие спецификации доступны по запросу.	Одна регулируемая платформа может поддерживать более широкий ассортимент продукции.
Сборка корпусов с посадкой с натягом	Использует опциональную функцию высокочастотного нагрева для корпусов и положительных токосъемников, требующих установки с натягом.	Расширяет технологические возможности для специализированных конструкций механической сборки.
Крупносерийное производство накопителей энергии	Обеспечивает автоматическую вставку, подсчет продукции и заявленный коэффициент использования 98 процентов.	Повышает повторяемость и поддерживает стабильное планирование производства.
Пилотные и масштабируемые линии по производству аккумуляторов	Регулируемая высота, глубина и пневматическая скорость делают систему подходящей для внедрения новых продуктов и переноса производства.	Упрощает адаптацию процесса при изменении размеров ячеек или условий сборки.
Автоматизированные процессы герметизации компонентов	Точно позиционирует ячейку и уплотнительные компоненты перед полной вставкой во внешний корпус.	Помогает установить повторяемую последовательность сборки уплотнений и уменьшить ручные отклонения.
Лабораторная и инженерная проверка	Поддерживает контролируемые испытания по установке в корпус для разработки суперконденсаторов, квалификации процессов и проверки оборудования.	Обеспечивает регулируемые условия эксплуатации для инженерной оценки и оптимизации.

Параметр	Спецификация
Модель продукта	CX07
Применимый продукт	Суперконденсатор 60-й серии
Применимая длина продукта	50–204 мм
Другие размеры продукта	Другие спецификации могут быть изготовлены на заказ

Параметр	Спецификация
Точность глубины вставки	±0,1 мм
Глубина вставки	Регулируемая
Скорость вставки	50 мм/с, регулируемая
Срок службы оснастки и пресс-формы	Более 500 000 циклов при нормальном использовании
Производственная мощность	≥3 шт./мин
Коэффициент использования	98%
Требуемый источник воздуха	0,5-0,8 МПа, регулируемый
Рекомендуемая подача воздуха	Осушенный сжатый воздух под давлением 0,5-0,7 МПа
Расход воздуха	0,5 м³/мин
Электропитание	220 В / 50 Гц
Номинальная мощность	0,5 кВт
Рабочая температура	10-35°C
Рабочая влажность	10-80% относительной влажности
Рабочие размеры	Д 700 мм × Ш 500 мм × В 2200 мм
Транспортировочные размеры	Д 700 мм × Ш 500 мм × В 1900 мм
Вес	300 кг
Система управления	Управление ПЛК с дисплеем человеко-машинного интерфейса
Система безопасности	Электронная защита световой завесой
Опция нагрева	Опциональная функция высокочастотного нагрева корпуса
Регулировка высоты корпуса	Регулируется для изделий разной высоты
Скорость пневмоцилиндра	Регулируемая
Подсчет продукции	Встроенная функция подсчета изделий
Процесс установки в корпус	Вставляет приваренные ячейки суперконденсаторов с собранными верхними крышками и уплотнительными кольцами во внешний корпус
Положение уплотнения	Уплотнительное кольцо садится и удерживается во внутреннем герметизирующем положении
Требования к установке и перемещению	Для размещения на первом этаже высота прохода должна быть ≥2 м
Требования к транспортировке на верхние этажи	Маршрут лифта должен быть шириной не менее 1 м, высотой ≥2 м и глубиной более 1,3 м
Логистическое планирование	Маршрут транспортировки снаружи завода до цеха и метод установки должны быть подтверждены заранее