

Станок С Чпу Для Накатки Канавок И Предварительной Герметизации Суперконденсаторов

Артикул: CX10



введение

Высокоточное оборудование с ЧПУ для накатки канавок и предварительной герметизации корпусов суперконденсаторов обеспечивает сервоуправляемое формование, стабильный концентрический зажим, программируемые размеры и высокую эксплуатационную готовность для стабильного производства накатанных канавок и обжимных уплотнений в условиях интенсивного серийного производства с использованием надежной оснастки и контролируемых движений.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Накатка канавок на корпусе суперконденсатора	Формирует необходимую накатанную канавку в корпусах суперконденсаторов 60-го типоразмера перед окончательной герметизацией.	Сервоуправляемая подача обеспечивает точность глубины канавки LA: $\pm 0,02$ мм.
Предварительная герметизация суперконденсатора	Создает прокатанный уплотнительный край на конденсаторах после накатки канавок.	Контролируемый переход от быстрого подвода к медленному формированию края способствует постепенному образованию уплотнительной кромки.
Сборка цилиндрических накопителей энергии	Поддерживает этапы подготовки корпуса для цилиндрических суперконденсаторов в процессе производства накопителей энергии.	Концентрический зажим втулкой обеспечивает стабильность компонента во время работы вращающегося инструмента.
Крупносерийное производство конденсаторов	Повторяет циклы накатки и предварительной герметизации для серийного производства.	Номинальная производительность ≥ 3 шт./мин и коэффициент эксплуатации 98% поддерживают непрерывность производства.
Индивидуальные форматы корпусов суперконденсаторов	Адаптируется под другие спецификации продукции, выходящие за рамки диапазона длины H50-H204 мм, посредством кастомизации.	Настройка размеров через HMI позволяет точно адаптироваться к требуемым технологическим данным.
Автоматизированные ячейки производства конденсаторов	Предоставляет контролируемую станцию накатки и герметизации, которая может быть частью автоматизированной линии.	Управление ПЛК и отображение параметров через интерфейс облегчают работу в автоматизированном режиме.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	CX11
Применимый продукт	Суперконденсатор 60-го типоразмера
Применимая длина продукта	H50 □ 204 мм
Другие спецификации продукта	Настраиваемые
Метод обработки	Метод накатки роликовой пресс-формой

Параметр	Спецификация
Зажим заготовки	Автоматическое зажимное кольцо; концентрическая фиксация конденсатора
Движение шпинделя	Главный шпиндель с моторным приводом и равномерным вращением
Движение инструмента для накатки	Подача с серводвигателем
Движение инструмента для герметизации	Вращающееся формование уплотнения с сервоприводом
Метод привода накатки и герметизации	Серводвигатель с винтовой передачей
Последовательность движения герметизации	Быстрая подача инструмента с последующим медленным, постепенным формированием уплотнительного края
Направляющие подачи инструмента	Высокоточная группа линейных направляющих
Система управления	ПЛК с дисплеем человеко-машинного интерфейса
Защита безопасности	Интеллектуальный внешний защитный кожух
Высота конденсатора после герметизации	HA: $\pm 0,05$ мм
Точность высоты канавки	LB: $\pm 0,05$ мм
Точность глубины канавки	LA: $\pm 0,02$ мм
Ширина канавки	L: 1,4 мм (опционально)
Срок службы оснастки и пресс-форм	Более 5 миллионов циклов при нормальном использовании
Производительность	≥ 3 шт./мин
Коэффициент эксплуатации	98%
Подача воздуха	0,5–0,7 МПа (регулируемая)
Расход воздуха	0,2 м ³ /мин
Требования к сжатому воздуху	Осушенный сжатый воздух под давлением 0,5–0,7 МПа
Электропитание	Однофазное 220 В / 50 Гц
Мощность	2,5 кВт
Габаритные размеры	Д1100 мм * Ш 640 мм * В 1700 мм
Вес нетто	350 кг
Вес брутто	400 кг
Рабочая температура	15–30°C
Рабочая влажность	30–80% RH
Требования к перемещению по этажу	Высота проема более 1,8 м
Требования к грузовому лифту	Ширина лифта 1 м, высота 1,8 м, глубина 1,3 м или более
Логистические требования к установке	Подтвердить маршрут перемещения и метод установки от входа на завод до цеха перед доставкой