

Станок Для Накатки Канавки И Предварительной Завальцовки Корпусов Цилиндрических Конденсаторов С Чпу

Артикул: CX01



введение

Станок с ЧПУ для накатки канавки и предварительной завальцовки корпусов цилиндрических суперконденсаторов обеспечивает сервоуправляемое формование, точные размеры, стабильную соосность, программируемое управление через HMI и долговечную оснастку для надежного и качественного производства конденсаторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Накатка канавки на корпус цилиндрического суперконденсатора	Формирует необходимую канавку в корпусах перед операциями завальцовки.	Точность глубины канавки $\pm 0,02$ мм обеспечивает контролируемую геометрию корпуса.
Предварительная завальцовка суперконденсаторов	Создает завальцованную кромку на подходящих цилиндрических суперконденсаторах.	Замедление на этапе формирования кромки обеспечивает постепенное и контролируемое формование.
Обработка корпусов аккумуляторов 60-й серии	Обрабатывает аккумуляторные изделия категории 60-й серии.	Программируемые настройки HMI позволяют точно подстраиваться под требуемые размеры.
Производство корпусов с нестандартным диаметром	Поддерживает работу с корпусами аккумуляторов или суперконденсаторов, где требуется нестандартный диаметр.	Диаметр может быть адаптирован под требования конкретного изделия.
Повторяемая высокопроизводительная подготовка корпусов	Выполняет повторяющиеся операции накатки и завальцовки для производственных сред, требующих стабильных результатов.	Срок службы оснастки более 5 миллионов операций обеспечивает непрерывность производства.
Автоматизированные линии сборки конденсаторов	Служит станцией накатки и завальцовки в рамках более широкой автоматизированной производственной цепочки.	Управление ПЛК и HMI поддерживают управление процессами, ориентированное на автоматизацию.

Параметр	Спецификация
Идентификатор модели	CX01
Применимые изделия	Аккумуляторы и суперконденсаторы 60-й серии
Опция диаметра	Диаметр может быть настроен
Функции процесса	Накатка канавки; предварительная завальцовка
Привод накатки	Серводвигатель с винтовым приводом
Привод завальцовки	Серводвигатель с винтовым приводом
Контроль подачи	Точный контроль расстояния и стабильная скорость; отсутствие отдачи при подаче
Метод настройки	Данные задаются через HMI; автоматическая точная настройка
Последовательность завальцовки	Сначала быстрая подача, затем медленная при формировании кромки

Параметр	Спецификация
Метод фиксации изделия	Цанговый зажим
Характеристики зажима	Стабильно, без вибраций; высокая соосность
Качество формования	Равномерная накатка и завальцовка; хорошая округлость
Направляющие подачи	Высокоточные линейные направляющие
Точность высоты канавки	$\pm 0,05$ мм
Точность глубины канавки	$\pm 0,02$ мм
Высота конденсатора после завальцовки	$\pm 0,05$ мм
Метод накатки	Роликовый метод
Срок службы оснастки	Более 5 миллионов операций при нормальном использовании
Производительность	≥ 3 шт/мин
Коэффициент использования	98%
Система управления	ПЛК
Дисплей и управление	Человеко-машинный интерфейс (HMI)
Защита	Интеллектуальный внешний защитный кожух
Подача воздуха	0,5–0,7 МПа, регулируемая
Расход воздуха	0,2 м³/мин
Электропитание	220 В / 50 Гц
Мощность	2,5 кВт
Габаритные размеры	Д1100 мм * Ш 900 мм * В 1700 мм
Вес	800 кг