

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
Требования к коммуникациям	Приводной механизм	Двойной серводвигатель и прецизионная шарико-винтовая передача
	Архитектура управления	Интегрированный ПЛК с сенсорным HMI
	Входное электропитание	220В перем. тока, 50 Гц, одна фаза
	Номинальная потребляемая мощность	2,5 кВт
Физические и экологические параметры	Рабочее давление воздуха	0,5–0,7 МПа (регулируемое, сухой сжатый воздух)
	Расход сжатого воздуха	0,2 м³/мин
	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