

Automatische Superkondensator-Zellgehäusemaschine

Artikelnummer: CX07



Einführung

Die automatische Superkondensator-Zellgehäusemaschine für das präzise Einsetzen geschweißter Zellen mit montierten Deckeln und O-Ringen bietet einstellbare Tiefe, zuverlässige Abdichtung, hohen Durchsatz, sicheren SPS-Betrieb und flexible Produktionsintegration für effiziente Batterieherstellung im großen Maßstab.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Superkondensator-Zellmontage	Presst geschweißte Superkondensatorzellen mit vormontierten Deckeln und O-Ring-Dichtungen in zylindrische Außengehäuse.	Konsistenter Sitz des internen Dichtungsrings und kontrollierte Gehäusetiefe.
Produktion von Superkondensatoren der 60er-Serie	Unterstützt Produkte der 60er-Serie mit Längen von 50 bis 204 mm; weitere Spezifikationen durch Anpassung möglich.	Eine einstellbare Plattform kann ein breiteres Produktspektrum abdecken.
Gehäusemontage mit Presspassung	Nutzt die optionale Hochfrequenz-Heizfunktion für Gehäuse und positive Stromabnehmer, die eine Presspassung erfordern.	Erweitert die Prozessfähigkeit für spezielle mechanische Montagekonstruktionen.
Großserienfertigung von Energiespeichern	Bietet automatisches Einsetzen, Produktionszählung und eine spezifizierte Auslastungsrate von 98 Prozent.	Verbessert die Wiederholbarkeit und unterstützt eine stabile Produktionsplanung.
Pilot- und Skalierungslinien für Batterien	Einstellbare Höhe, Tiefe und pneumatische Geschwindigkeit machen das System für die Einführung neuer Produkte und den Produktionstransfer geeignet.	Vereinfacht die Prozessanpassung bei Änderungen der Zellabmessungen oder Montagebedingungen.
Automatisierte Komponentenabdichtung	Positioniert die Zelle und die Dichtungskomponenten präzise vor dem vollständigen Einsetzen in das externe Gehäuse.	Hilft bei der Etablierung einer wiederholbaren Montageabfolge und reduziert manuelle Schwankungen.
Labor- und technische Validierung	Unterstützt kontrollierte Gehäusetests für die Entwicklung von Superkondensatoren, Prozessqualifizierung und Ausrüstungsprüfung.	Bietet einstellbare Betriebsbedingungen für technische Bewertung und Optimierung.

Parameter	Spezifikation
Produktmodell	CX07
Anwendbares Produkt	Batterie-Superkondensator der 60er-Serie
Anwendbare Produktlänge	50–204 mm
Andere Produktgrößen	Andere Spezifikationen können angepasst werden
Genauigkeit der Einsetztiefe	±0,1 mm
Einsetztiefe	Einstellbar
Einsetzgeschwindigkeit	50 mm/s, einstellbar
Lebensdauer von Werkzeug und Form	Mehr als 500.000 Zyklen bei normalem Gebrauch
Produktionskapazität	≥3 Stück
Auslastungsrate	98%
Erforderliche Luftquelle	0,5–0,8 MPa, einstellbar

Parameter	Spezifikation
Empfohlene Luftversorgung	Getrocknete Druckluft bei 0,5–0,7 MPa Druck
Luftverbrauch	0,5 m³/min
Stromversorgung	220 V / 50 Hz
Nennleistung	0,5 kW
Arbeitstemperatur	10–35°C
Arbeitsfeuchtigkeit	10–80% RH
Arbeitsabmessungen	L700 mm × B500 mm × H2200 mm
Transportabmessungen	L700 mm × B500 mm × H1900 mm
Gewicht	300 kg
Steuerungssystem	SPS-Steuerung mit Mensch-Maschine-Schnittstelle
Sicherheitssystem	Elektronischer Lichtvorhangschutz
Heizoption	Optionale Hochfrequenz-Heizfunktion für Gehäuse
Einstellung der Gehäusehöhe	Einstellbar für verschiedene Produkthöhen
Pneumatische Zylindergeschwindigkeit	Einstellbar
Produktionszählung	Integrierte Produktzählfunktion
Gehäuseprozess	Setzt geschweißte Superkondensatorzellen mit montierten oberen Deckeln und O-Ring-Dichtungen in das Außengehäuse ein
Dichtungsposition	O-Ring-Dichtung wird in der internen Dichtungsposition gesetzt und gehalten
Anforderungen an Installation und Handhabung	Bei Platzierung im Erdgeschoss muss die Handhabungshöhe ≥ 2 m betragen
Anforderungen für den Transport in höhere Etagen	Aufzugsweg muss mindestens 1 m breit, ≥ 2 m hoch und mehr als 1,3 m tief sein
Logistikplanung	Transportweg von außerhalb der Fabrik zur Werkstatt und Installationsmethode müssen im Voraus bestätigt werden