

Cnc-Nut- Und Vorversiegelungsmaschine Für Superkondensator-Gehäuse

Artikelnummer: CX10



Einführung

Die präzise CNC-Nut- und Vorversiegelungsanlage für Superkondensator-Gehäuse bietet servogesteuerte Formgebung, stabile konzentrische Einspannung, programmierbare Abmessungen und hohe Verfügbarkeit für eine konsistente Rollnut- und Bördelversiegelungsproduktion in anspruchsvollen Fertigungsumgebungen mit zuverlässigen Werkzeugen und kontrollierter Bewegungsleistung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Superkondensator-Gehäusenuten	Formt die erforderliche Rollnut in Superkondensator-Gehäusen der Größe 60 vor den abschließenden Versiegelungsschritten.	Servogesteuerter Vorschub unterstützt eine Nuttiefengenauigkeit von LA: $\pm 0,02$ mm.
Superkondensator-Vorversiegelung	Erzeugt die gebördelte Versiegelungskante an Kondensatorprodukten nach dem Nuten.	Kontrollierter Übergang von schneller Annäherung zu langsamer Randformung unterstützt die allmähliche Bildung der Versiegelungskante.
Montage zylindrischer Energiespeicher	Unterstützt die Gehäusevorbereitungsschritte für zylindrische Superkondensatorprodukte innerhalb eines Energiespeicher-Produktionsprozesses.	Konzentrische Hülseinspannung hält die Komponente während der rotierenden Werkzeugoperationen stabil.
Hochvolumen-Kondensatorproduktion	Wiederholt Nut- und Vorversiegelungszyklen für die produktionsorientierte Fertigung.	Nennkapazität von ≥ 3 Stück und eine Betriebsrate von 98 % unterstützen die Produktionskontinuität.
Kundenspezifische Superkondensator-Gehäuseformate	Berücksichtigt andere Produktspezifikationen jenseits des angegebenen Längenbereichs von H50 bis H204 mm durch Anpassung.	HMI-basierte Abmessungseinstellung ermöglicht präzise Anpassung an erforderliche Prozessdaten.
Automatisierte Kondensator-Fertigungszellen	Bietet eine kontrollierte Nut- und Versiegelungsstation, die Teil einer automatisierten Linie sein kann.	SPS-Steuerung und schnittstellenbasierte Parameteranzeige erleichtern den automatisierungsorientierten Betrieb.

Parameter	Spezifikation
Standort-Identifikator	CX11
Anwendbares Produkt	Batterie-Superkondensator Größe 60
Anwendbare Produktlänge	H50 □ 204 mm
Andere Produktspezifikationen	Anpassbar
Verfahrensmethode	Formrollen-Nutverfahren
Werkstückeinspannung	Automatischer Hülsemspannring; konzentrische Kondensatorfixierung
Spindelbewegung	Motorgetriebene Hülsehauptspindel mit gleichmäßiger Rotation
Nutwerkzeugbewegung	Servomotorgetriebener Vorschub

Parameter	Spezifikation
Versiegelungswerkzeugbewegung	Servomotorgetriebene, nach unten rotierende Versiegelungsformung
Antriebsmethode Nuten/Versiegeln	Servomotor-Schraubantrieb
Versiegelungsbewegungssequenz	Schneller Werkzeugvorschub gefolgt von langsamer, allmählicher Randformung an der Versiegelungskante
Werkzeugvorschubführung	Hochpräzise Linearführungsgruppe
Steuerungssystem	SPS-Steuerung mit Mensch-Maschine-Schnittstellenanzeige
Sicherheitsschutz	Intelligentes externes Schutzgehäuse
Kondensatorhöhe nach Versiegelung	HA: $\pm 0,05$ mm
Nut-Höhengenaugigkeit	LB: $\pm 0,05$ mm
Nut-Tiefengenaugigkeit	LA: $\pm 0,02$ mm
Nutbreite	L: 1,4 mm (optional)
Lebensdauer von Werkzeugen und Formen	Mehr als 5 Millionen Zyklen bei normalem Gebrauch
Kapazität	≥ 3 Stück
Betriebsrate	98 %
Luftzufuhr	0,5–0,7 MPa einstellbar
Luftverbrauch	0,2 m ³ /min
Anforderung an Druckluft	Getrocknete Druckluft bei 0,5–0,7 MPa Druck
Stromversorgung	Einphasig 220 V/50 Hz
Leistung	2,5 KW
Gesamtabmessungen	L1100 mm * B 640 mm * 1700 mm
Nettogewicht	350 kg
Bruttogewicht	400 kg
Arbeitstemperatur	15–30 °C
Arbeitsfeuchtigkeit	30–80 % Rh
Anforderung an Bodenhandhabung	Handhabungshöhe größer als 1,8 m
Anforderung an Aufzug (Obergeschoss)	Aufzugsbreite 1 m, Höhe 1,8 m und Tiefe 1,3 m oder mehr
Logistikanforderung für Installation	Bestätigen Sie den Transportweg und die Installationsmethode von außerhalb des Werks bis zur Werkstatt vor der Lieferung