

Cnc-Nut- Und Vorversiegelungsmaschine Für Zylindrische Kondensatorgehäuse

Artikelnummer: CX01



Einführung

Die CNC-Nut- und Vorversiegelungsmaschine für zylindrische Superkondensatorgehäuse bietet servogesteuerte Formgebung, präzise Abmessungen, stabile Rundlaufgenauigkeit, programmierbare HMI-Bedienung und langlebige Werkzeuge für eine zuverlässige und hochwertige Kondensatorfertigung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Nuten von zylindrischen Superkondensatorgehäusen	Formt die erforderliche Nut in zylindrische Superkondensatorgehäuse vor der Vorversiegelung.	$\pm 0,02$ mm Nut-Tiefenpräzision unterstützt eine kontrollierte Gehäusegeometrie.
Vorversiegelungs-Bördelung von Superkondensatoren	Erzeugt die gebördelte Kante für die Vorversiegelung bei geeigneten zylindrischen Superkondensatorprodukten.	Verlangsamung in der Bördelphase unterstützt eine allmähliche, kontrollierte Formgebung.
Bearbeitung von Batteriegehäusen der 60er-Serie	Verarbeitet Batterieprodukte der angegebenen 60er-Durchmesser-Kategorie.	Programmierbare HMI-Einstellungen unterstützen die präzise Anpassung an die erforderlichen Abmessungen.
Produktion von zylindrischen Gehäusen mit kundenspezifischem Durchmesser	Unterstützt die Arbeit an zylindrischen Batterie- oder Superkondensatorgehäusen, bei denen ein kundenspezifischer Durchmesser erforderlich ist.	Der Durchmesser kann an die beabsichtigten Produktanforderungen angepasst werden.
Reproduzierbare Gehäusevorbereitung in hohen Stückzahlen	Führt wiederholte Nut- und Versiegelungsvorgänge für Produktionsumgebungen durch, die stabile Formungsergebnisse erfordern.	Werkzeuglebensdauer von über 5 Millionen Arbeitsgängen bei normalem Gebrauch unterstützt langfristige Produktionskontinuität.
Automatisierte Kondensator-Montagelinien	Dient als kontrollierte Nut- und Vorversiegelungsstation innerhalb eines umfassenderen automatisierten Fertigungsablaufs.	SPS-Steuerung und HMI-Display unterstützen ein automatisierungsorientiertes Prozessmanagement.

Parameter	Spezifikation
Standort-Identifikator	CX01
Anwendbare Produkte	Batterien und Superkondensatorprodukte der 60er-Serie
Durchmesseroption	Durchmesser kann angepasst werden
Prozessfunktionen	Nuten; Vorversiegelungs-Bördelung
Nut-Antrieb	Servomotor-Spindelantrieb
Versiegelungsantrieb	Servomotor-Spindelantrieb
Vorschubsteuerung	Genaue Steuerung von Vorschubweg und stabiler Vorschubgeschwindigkeit; kein Rückprall während des Vorschubs
Einstellmethode für Nuten und Versiegeln	Dateneingabe über HMI; automatische Präzisionsanpassung an die erforderlichen Daten
Versiegelungs-Vorschubsequenz	Zuerst schneller Vorschub; langsamer Vorschub während der Vorversiegelungs-Bördelung
Werkstück-Haltemethode	Mantelförmige Einspannfixierung
Einspanneigenschaften	Stabil ohne Schütteln; hohe Zentrierkoaxialität
Formungsqualität	Gleichmäßiges Nuten und Versiegeln; gute Rundheit

Parameter	Spezifikation
Vorschubführung	Hochpräzise Linearführung
Präzision der Nut-Höhe	$\pm 0,05$ mm
Präzision der Nut-Tiefe	$\pm 0,02$ mm
Kondensatorhöhe nach Versiegelung	$\pm 0,05$ mm
Nut-Verfahren	Rollennut-Verfahren
Lebensdauer von Werkzeugen und Formen	Mehr als 5 Millionen Arbeitsgänge bei normalem Gebrauch
Kapazität	≥ 3 Stück
Auslastungsgrad	98 %
Steuerungssystem	SPS-Steuerung
Anzeige und Bedienung	Mensch-Maschine-Schnittstelle (HMI)
Sicherheitsschutz	Intelligentes externes Schutzgehäuse
Luftversorgung	0,5~0,7 MPa, einstellbar
Luftverbrauch	0,2 m ³ /min
Stromversorgung	220 V / 50 Hz
Leistung	2,5 kW
Gesamtabmessungen	L 1100 mm * B 900 mm * H 1700 mm
Gewicht	800 kg