

超级电容器封口专用数控滚槽预封口机

货号: CX10



简介

用于超级电容器外壳的精密数控滚槽与预封口设备，提供伺服控制成型、稳定的同心夹紧、可编程尺寸设置以及高运行时间，确保在大批量制造作业中实现一致的滚槽和卷边封口，并具备可靠的模具和受控的运动性能。

了解更多

应用	描述	主要优势
超级电容器壳体滚槽	在最终封口作业前，在 60 型超级电容器外壳上形成所需的滚槽。	伺服控制进给支持 LA : $\pm 0.02\text{mm}$ 的槽深精度。
超级电容器预封口	在滚槽后对电容器产品进行卷边封口。	从快速接近到缓慢边缘成型的受控转换，支持渐进式密封边缘形成。
圆柱形储能装置组装	支持储能生产过程中圆柱形超级电容器产品的外壳准备步骤。	同心套筒夹紧在旋转工具作业期间保持组件稳定。
大批量电容器生产	为面向生产的制造重复滚槽和预封口周期。	$\geq 3\text{PCS}$ 的额定产能和 98% 的运行率支持生产连续性。
定制超级电容器外壳规格	通过定制适应 H50 至 H204 毫米长度范围之外的其他产品规格。	基于 HMI 的尺寸设置能够精确调整至所需的工艺数据。
自动化电容器制造单元	提供可构成自动化生产线一部分的受控滚槽和封口工位。	PLC 控制和基于界面的参数显示有助于面向自动化的操作。

参数	规格
现场标识符	CX11
适用产品	60 型电池超级电容器
适用产品长度	H50 ~ 204mm
其他产品规格	可定制
加工方法	模具滚轮滚槽法
工件夹紧	自动套筒夹紧环；电容器同心固定
主轴运动	电机驱动套筒主轴，匀速旋转
滚槽工具运动	伺服电机驱动进给
封口工具运动	伺服电机驱动向下旋转封口成型
滚槽与封口驱动方式	伺服电机丝杆驱动
封口运动序列	快速工具进给，随后在密封边缘进行缓慢、渐进的边缘成型
工具进给导向	高精度直线导轨组
控制系统	PLC 控制，带人机界面显示
安全防护	智能外部防护罩
封口后电容器高度	HA : $\pm 0.05\text{mm}$

参数	规格
滚槽高度精度	LB : $\pm 0.05\text{mm}$
滚槽深度精度	LA : $\pm 0.02\text{mm}$
滚槽宽度	L : 1.4mm (可选)
工具与模具使用寿命	正常使用下超过 500 万次循环
产能	$\geq 3\text{PCS}$
运行率	98%
气源	0.5~0.7MPa 可调
耗气量	0.2m ³ /min
压缩空气要求	0.5 ~ 0.7MPa 压力的干燥压缩空气
电源	单相 220V/50HZ
功率	2.5KW
外形尺寸	长 1100mm * 宽 640mm * 高 1700mm
净重	350KG
毛重	400KG
工作温度	15 ~ 30℃
工作湿度	30 ~ 80%Rh
地面搬运要求	搬运高度大于 1.8m
楼层电梯要求	电梯宽度 1m , 高度 1.8m , 深度 1.3m 或以上
安装物流要求	发货前确认从厂外到车间的搬运路线和安装方式