

Máquina De Ranhura E Pré-Vedação Cnc Para Vedação De Supercapacitores

Número do item: CX10



introdução

O equipamento de ranhura e pré-vedação CNC de precisão para carcaças de supercapacitores oferece conformação controlada por servo, fixação concêntrica estável, dimensões programáveis e alto tempo de atividade para uma produção consistente de ranhuras e vedações por crimpagem em operações de fabricação de alto volume, com ferramentas confiáveis e desempenho de movimento controlado.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Ranhura de Latas de Supercapacitor	Forma a ranhura de rolagem necessária em carcaças de supercapacitores tamanho 60 antes das operações finais de vedação.	O avanço servo-controlado suporta precisão de profundidade de ranhura de LA: $\pm 0,02$ mm.
Pré-Vedação de Supercapacitor	Produz a borda de vedação rolada em produtos de capacitor após a ranhura.	A transição controlada da aproximação rápida para a formação lenta da borda suporta a formação gradual da borda de vedação.
Montagem de Dispositivos de Armazenamento de Energia Cilíndricos	Suporta etapas de preparação da carcaça para produtos de supercapacitores cilíndricos dentro de um processo de produção de armazenamento de energia.	A fixação concêntrica por luva mantém o componente estável durante as operações de ferramentas rotativas.
Produção de Capacitores de Alto Volume	Repete ciclos de ranhura e pré-vedação para fabricação orientada à produção.	Capacidade nominal de ≥ 3 peças e uma taxa de operação de 98% suportam a continuidade da produção.
Formatos de Carcaça de Supercapacitor Personalizados	Acomoda outras especificações de produto além da faixa de comprimento de H50 a H204 mm através de personalização.	O ajuste dimensional baseado em IHM permite um ajuste preciso aos dados de processo necessários.
Células de Fabricação Automatizada de Capacitores	Fornece uma estação de ranhura e vedação controlada que pode fazer parte de uma linha automatizada.	O controle PLC e a exibição de parâmetros baseada em interface facilitam a operação orientada à automação.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	CX11
Produto aplicável	Supercapacitor tipo bateria tamanho 60
Comprimento do produto aplicável	H50 a 204mm
Outras especificações de produto	Personalizável
Método de processo	Método de ranhura por rolo de molde
Fixação da peça	Anel de fixação automática por luva; fixação concêntrica do capacitor
Movimento do fuso	Fuso principal de luva acionado por motor com rotação uniforme
Movimento da ferramenta de ranhura	Avanço acionado por servomotor
Movimento da ferramenta de vedação	Formação de vedação rotativa descendente acionada por servomotor

Parâmetro	Especificação
Método de acionamento de ranhura e vedação	Acionamento por fuso de servomotor
Sequência de movimento de vedação	Avanço rápido da ferramenta seguido por formação lenta e gradual na borda de vedação
Guia de avanço da ferramenta	Grupo de guias lineares de alta precisão
Sistema de controle	Controle PLC com exibição de interface homem-máquina
Proteção de segurança	Gabinete de proteção externo inteligente
Altura do capacitor após vedação	HA: $\pm 0,05$ mm
Precisão da altura da ranhura	LB: $\pm 0,05$ mm
Precisão da profundidade da ranhura	LA: $\pm 0,02$ mm
Largura da ranhura	L: 1,4 mm (opcional)
Vida útil de ferramentas e moldes	Mais de 5 milhões de ciclos sob uso normal
Capacidade	≥ 3 peças
Taxa de operação	98%
Suprimento de ar	0,5~0,7 MPa ajustável
Consumo de ar	0,2 m ³ /min
Requisito de ar comprimido	Ar comprimido seco a uma pressão de 0,5~0,7 MPa
Fonte de alimentação	Monofásica 220V/50HZ
Potência	2,5 KW
Dimensões gerais	C1100mm * L 640mm * A 1700mm
Peso líquido	350 KG
Peso bruto	400 KG
Temperatura de trabalho	15~30°C
Umidade de trabalho	30~80% Rh
Requisito de manuseio no térreo	Altura de manuseio superior a 1,8 m
Requisito de elevador em andares superiores	Largura do elevador 1m, altura 1,8m e profundidade de 1,3m ou mais
Requisito logístico de instalação	Confirmar a rota de manuseio e o método de instalação de fora da fábrica até a oficina antes da entrega