

Máquina Automática De Encamisado De Celdas De Supercondensadores

Número de artículo: CX07



Introducción

La máquina automática de encamisado de celdas de supercondensadores para la inserción precisa de celdas soldadas con tapas ensambladas y juntas tóricas ofrece profundidad ajustable, sellado fiable, alto rendimiento, operación segura mediante PLC e integración de producción flexible para aplicaciones de fabricación de baterías de manera eficiente y a escala.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de celdas de supercondensadores	Presiona celdas de supercondensadores soldadas con tapas preensambladas y sellos de junta tórica en carcassas exteriores cilíndricas.	Asentamiento constante del anillo de sellado interno y profundidad de encamisado controlada.
Producción de supercondensadores serie 60	Admite productos de la serie 60 con longitudes de 50 a 204 mm, con otras especificaciones disponibles mediante personalización.	Una plataforma ajustable puede admitir una gama de productos más amplia.
Ensamblaje de carcassas por ajuste de interferencia	Utiliza la función opcional de calentamiento de alta frecuencia para carcassas y colectores de corriente positivos que requieren instalación por ajuste de interferencia.	Amplía la capacidad del proceso para diseños de ensamblaje mecánico especializados.
Fabricación de almacenamiento de energía de alto volumen	Proporciona inserción automática, conteo de producción y una tasa de utilización especificada del 98 por ciento.	Mejora la repetibilidad y respalda una programación de producción estable.
Líneas de baterías piloto y de escalado	La altura, profundidad y velocidad neumática ajustables hacen que el sistema sea adecuado para la introducción de nuevos productos y la transferencia de producción.	Simplifica la adaptación del proceso cuando cambian las dimensiones de la celda o las condiciones de ensamblaje.
Procesos automatizados de sellado de componentes	Posiciona la celda y los componentes de sellado con precisión antes de la inserción completa en la carcassas externa.	Ayuda a establecer una secuencia de ensamblaje de sellado repetible y reduce la variación manual.
Validación de laboratorio e ingeniería	Admite pruebas de encamisado controladas para el desarrollo de supercondensadores, calificación de procesos y verificación de equipos.	Proporciona condiciones de operación ajustables para la evaluación y optimización de ingeniería.

Parámetro	Especificación
Modelo de producto	CX07
Producto aplicable	Supercondensador de batería serie 60
Longitud del producto aplicable	50-204 mm
Otros tamaños de producto	Otras especificaciones pueden ser personalizadas
Precisión de profundidad de inserción	±0.1 mm
Profundidad de inserción	Ajustable
Velocidad de inserción	50 mm/s, ajustable
Vida útil de herramientas y moldes	Más de 500,000 ciclos bajo uso normal

Parámetro	Especificación
Capacidad de producción	≥3 piezas
Tasa de utilización	98%
Fuente de aire requerida	0.5-0.8 MPa, ajustable
Suministro de aire recomendado	Aire comprimido seco a una presión de 0.5-0.7 MPa
Consumo de aire	0.5 m³/min
Fuente de alimentación	220 V / 50 Hz
Potencia nominal	0.5 kW
Temperatura de trabajo	10-35°C
Humedad de trabajo	10-80% HR
Dimensiones de trabajo	L700 mm × A500 mm × A2200 mm
Dimensiones de transporte	L700 mm × A500 mm × A1900 mm
Peso	300 kg
Sistema de control	Control PLC con pantalla de interfaz hombre-máquina
Sistema de seguridad	Protección mediante cortina de luz electrónica
Opción de calentamiento	Función opcional de encamisado con calentamiento de alta frecuencia
Ajuste de altura de encamisado	Ajustable para diferentes alturas de producto
Velocidad del cilindro neumático	Ajustable
Conteo de producción	Función integrada de conteo de productos
Proceso de encamisado	Inserta celdas de supercondensadores soldadas con tapas superiores ensambladas y sellos de junta tórica en la carcasa exterior
Posición de sellado	El sello de junta tórica se asienta y retiene en la posición de sellado interna
Requisito de instalación y manipulación	Para colocación en planta baja, la altura de manipulación debe ser ≥2 m
Requisito de transporte a plantas superiores	La ruta del ascensor debe tener al menos 1 m de ancho, ≥2 m de alto y más de 1.3 m de profundidad
Planificación logística	La ruta de transporte desde el exterior de la fábrica hasta el taller y el método de instalación deben confirmarse con antelación