

슈퍼커패시터 실링용 Cnc 그루빙 및 프리 실링기

품목 번호: CX10



소개

슈퍼커패시터 하우징을 위한 정밀 CNC 그루빙 및 프리 실링 장비로, 서보 제어 성형, 안정적인 동심 클램핑, 프로그래밍 가능한 치수 설정 및 높은 가동 시간을 제공하여 까다로운 대량 생산 공정에서도 안정적인 툴링과 제어된 동작 성능으로 일관된 롤 그루브 및 크림프 실링 생산을 보장합니다.

자세히 알아보기

적용 분야	설명	주요 이점
슈퍼커패시터 캔 그루빙	최종 실링 작업 전 60 사이즈 슈퍼커패시터 하우징에 필요한 롤링 그루브를 형성합니다.	서보 제어 피드가 LA: $\pm 0.02\text{mm}$ 의 그루브 깊이 정확도를 지원합니다.
슈퍼커패시터 프리 실링	그루빙 후 커패시터 제품에 롤링된 실링 엣지를 생성합니다.	빠른 접근에서 느린 립 성형으로의 제어된 전환이 점진적인 실링 엣지 형성을 지원합니다.
원통형 에너지 저장 장치 조립	에너지 저장 생산 공정 내 원통형 슈퍼커패시터 제품의 하우징 준비 단계를 지원합니다.	동심 슬리브 클램핑이 회전 톨 작업 중 부품을 안정적으로 유지합니다.
대량 커패시터 생산	생산 지향적 제조를 위해 그루빙 및 프리 실링 주기를 반복합니다.	$\geq 3\text{PCS}$ 의 정격 용량과 98%의 가동률이 생산 연속성을 지원합니다.
맞춤형 슈퍼커패시터 하우징 포맷	맞춤 제작을 통해 H50~H204mm 길이 범위를 벗어난 다른 제품 사양도 수용합니다.	HMI 기반 치수 설정으로 필요한 공정 데이터에 정밀하게 조정할 수 있습니다.
자동화된 커패시터 제조 셀	자동화 라인의 일부로 구성될 수 있는 제어된 그루빙 및 실링 스테이션을 제공합니다.	PLC 제어 및 인터페이스 기반 매개변수 표시가 자동화 지향적 작동을 용이하게 합니다.

매개변수	사양
현장 식별자	CX11
적용 제품	60 사이즈 배터리 슈퍼커패시터
적용 제품 길이	H50~204mm
기타 제품 사양	맞춤 가능
공정 방식	몰드 롤러 그루빙 방식
작업물 클램핑	자동 슬리브 클램핑 링; 동심 커패시터 고정
스핀들 모션	모터 구동 슬리브 메인 스핀들(균일 회전)
그루빙 톨 모션	서보 모터 구동 피드
실링 톨 모션	서보 모터 구동 하향 회전 실링 성형
그루빙 및 실링 구동 방식	서보 모터 스크류 드라이브

매개변수	사양
실링 동작 시퀀스	빠른 톨 피드 후 실링 엣지에서 느리고 점진적인 림 성형
톨 피드 가이드	고정밀 리니어 가이드 그룹
제어 시스템	HMI 디스플레이가 포함된 PLC 제어
안전 보호	지능형 외부 보호 인클로저
실링 후 커패시터 높이	HA : $\pm 0.05\text{mm}$
그루빙 높이 정확도	LB : $\pm 0.05\text{mm}$
그루빙 깊이 정확도	LA : $\pm 0.02\text{mm}$
그루빙 폭	L : 1.4mm (옵션)
툴링 및 몰드 서비스 수명	정상 사용 시 500만 사이클 이상
생산 능력	$\geq 3\text{PCS}$
가동률	98%
공기 공급	0.5~0.7MPa 조절 가능
공기 소비량	$0.2\text{m}^3/\text{min}$
압축 공기 요구 사항	0.5~0.7MPa 압력의 건조 압축 공기
전원 공급	단상 220V/50HZ
전력	2.5KW
전체 치수	L1100mm * W 640mm * 1700mm
순중량	350KG
총중량	400KG
작동 온도	15~30°C
작동 습도	30~80%Rh
지상층 취급 요구 사항	취급 높이 1.8m 이상
상층 엘리베이터 요구 사항	엘리베이터 폭 1m, 높이 1.8m, 길이 1.3m 이상
설치 물류 요구 사항	배송 전 공장 외부에서 작업장까지의 취급 경로 및 설치 방법 확인