

Machine Automatique D'encapsulation De Supercondensateurs

Numéro d'article: CX07



Introduction

La machine automatique d'encapsulation de supercondensateurs permet l'insertion précise de cellules soudées avec couvercles assemblés et joints toriques. Elle offre une profondeur réglable, un scellage fiable, un débit élevé, un fonctionnement sécurisé par PLC et une intégration de production flexible pour les applications de fabrication de batteries à grande échelle.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Assemblage de cellules de supercondensateurs	Presse les cellules de supercondensateurs soudées avec couvercles et joints toriques pré-assemblés dans des boîtiers cylindriques externes.	Mise en place cohérente du joint d'étanchéité interne et profondeur d'encapsulation contrôlée.
Production de supercondensateurs série 60	Prend en charge les produits de la série 60 avec des longueurs de 50 à 204 mm, avec d'autres spécifications disponibles sur demande.	Une plateforme réglable peut prendre en charge une gamme de produits plus large.
Assemblage de boîtiers par ajustement serré	Utilise la fonction de chauffage haute fréquence en option pour les boîtiers et collecteurs de courant positif nécessitant une installation par ajustement serré.	Étend les capacités de processus pour les conceptions d'assemblage mécanique spécialisées.
Fabrication de stockage d'énergie à haut volume	Fournit une insertion automatique, un comptage de production et un taux d'utilisation spécifié de 98 %.	Améliore la répétabilité et prend en charge une planification de production stable.
Lignes de batteries pilotes et de mise à l'échelle	La hauteur, la profondeur et la vitesse pneumatique réglables rendent le système adapté à l'introduction de nouveaux produits et au transfert de production.	Simplifie l'adaptation des processus lorsque les dimensions des cellules ou les conditions d'assemblage changent.
Processus de scellage automatisé des composants	Positionne précisément la cellule et les composants d'étanchéité avant l'insertion complète dans le boîtier externe.	Aide à établir une séquence d'assemblage de scellage répétable et à réduire la variation manuelle.
Validation en laboratoire et ingénierie	Prend en charge les essais d'encapsulation contrôlés pour le développement de supercondensateurs, la qualification des processus et la vérification des équipements.	Fournit des conditions de fonctionnement réglables pour l'évaluation et l'optimisation technique.

Paramètre	Spécification
Modèle de produit	CX07
Produit applicable	Supercondensateur de batterie série 60
Longueur du produit applicable	50-204 mm
Autres tailles de produit	D'autres spécifications peuvent être personnalisées
Précision de la profondeur d'insertion	±0,1 mm
Profondeur d'insertion	Réglable
Vitesse d'insertion	50 mm/s, réglable
Durée de vie de l'outillage et du moule	Plus de 500 000 cycles en utilisation normale
Capacité de production	≥3 pièces
Taux d'utilisation	98 %

Paramètre	Spécification
Source d'air requise	0,5-0,8 MPa, réglable
Alimentation en air recommandée	Air comprimé sec à une pression de 0,5-0,7 MPa
Consommation d'air	0,5 m³/min
Alimentation électrique	220 V / 50 Hz
Puissance nominale	0,5 kW
Température de fonctionnement	10-35 °C
Humidité de fonctionnement	10-80 % HR
Dimensions de travail	L700 mm × I500 mm × H2200 mm
Dimensions de transport	L700 mm × I500 mm × H1900 mm
Poids	300 kg
Système de contrôle	Contrôle PLC avec affichage sur interface homme-machine
Système de sécurité	Protection par rideau lumineux électronique
Option de chauffage	Fonction d'encapsulation par chauffage haute fréquence en option
Réglage de la hauteur d'encapsulation	Réglable pour différentes hauteurs de produit
Vitesse du vérin pneumatique	Réglable
Comptage de production	Fonction de comptage de produit intégrée
Processus d'encapsulation	Insère les cellules de supercondensateurs soudées avec couvercles supérieurs et joints toriques dans le boîtier externe
Position de scellage	Le joint torique est mis en place et retenu dans la position de scellage interne
Exigence d'installation et de manutention	Pour une installation au rez-de-chaussée, la hauteur de manutention doit être ≥ 2 m
Exigence de transport à l'étage	L'itinéraire de l'ascenseur doit mesurer au moins 1 m de large, ≥ 2 m de haut et plus de 1,3 m de profondeur
Planification logistique	L'itinéraire de transport depuis l'extérieur de l'usine jusqu'à l'atelier et la méthode d'installation doivent être confirmés à l'avance