

Микрокомпьютерный Прецизионный Двухканальный Импульсный Пневматический Аппарат Для Точечной Сварки Цилиндрических Аккумуляторов 18650

Артикул: YZ07



введение

Прецизионный пневматический аппарат для точечной сварки с двойным импульсом для сборки цилиндрических аккумуляторов 18650 обеспечивает регулируемую энергию 0-99%, стабильный сварочный ток 2500А, надежные соединения с минимальным разбрызгиванием, микрокомпьютерное управление и контроль давления для обеспечения стабильного качества производства мобильных источников питания и аккумуляторных сборок.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Аккумуляторные блоки 18650	Сварка аккумуляторных лент и подключенных компонентов при сборке блоков цилиндрических ячеек с использованием контролируемой пневматической электродной головки.	Стабильная энергия двойного импульса и подтверждение давления обеспечивают стабильные электрические соединения с уменьшенным разбрызгиванием.
Производство аккумуляторов для мобильных телефонов	Поддерживает сборку аккумуляторов для мобильных телефонов высокого класса, где важны внешний вид шва, повторяемость и компактность оборудования.	Регулируемое время и энергия импульса помогают адаптироваться к различным условиям сборки, сокращая время настройки.
Сборка портативных источников питания	Используется для портативных внешних аккумуляторов и мобильных накопителей энергии, требующих надежных соединений, выполненных контактной сваркой.	Автоматическая компенсация напряжения помогает поддерживать стабильную производительность сварки, несмотря на нормальные колебания в электросети.
Производство силовых аккумуляторов	Обеспечивает контролируемый процесс сварки для сборки силовых аккумуляторов и связанных с этим операций по созданию блоков.	Высокая сварочная мощность, программируемое время и многоуровневая защита поддерживают требовательные производственные условия.
Сборка цифровых аккумуляторов	Подходит для аккумуляторных изделий цифровых устройств, требующих повторяемых соединений и эффективного рабочего процесса оператора.	Управление ножным переключателем и светодиодный дисплей упрощают работу и помогают поддерживать стабильное выполнение циклов.
Никель-металл-гидридные и никель-кадмиевые аккумуляторы	Разработано для сборочных работ, связанных с никель-металл-гидридными и никель-кадмиевыми аккумуляторными изделиями.	Регулируемые параметры сварки позволяют адаптировать процесс к различным материалам аккумуляторов и условиям контакта.
Исследования аккумуляторов и опытное производство	Полезно для лабораторных разработок, проверки процессов и изготовления мелкосерийных аккумуляторных блоков.	Компактная интегрированная конструкция и бесступенчатая регулировка рабочего стола поддерживают гибкие экспериментальные установки.

Параметр	Спецификация YZ07
Тип продукта	Микрокомпьютерный прецизионный двухимпульсный пневматический аппарат для контактной точечной сварки
Целевой ассортимент продукции	Аккумуляторные блоки 18650, аккумуляторы для мобильных телефонов высокого класса, портативные источники питания, силовые аккумуляторы, цифровые аккумуляторы, никель-металл-гидридные и никель-кадмиевые аккумуляторы

Параметр	Спецификация YZ07
Метод сварки	Двухимпульсная сварка
Функция импульса 1	Удаляет поверхностное покрытие и оксиды, создает небольшую деформацию в зоне контакта электрода для увеличения эффективной площади контакта
Функция импульса 2	Сваривает основной металл после подготовки поверхности
Регулировка энергии импульса	0-99%
Частота сварочного цикла	Регулируемая
Компенсация входного напряжения	Автоматическое отслеживание и компенсация
Контроллер	Высокоскоростной, высокоточный 8-битный микропроцессор MCU
Дисплей	Светодиодный цифровой дисплей
Время предварительного сжатия	Регулируемое, 0-99
Время удержания	Регулируемое, 0-99
Время отдыха	Регулируемое, 0-99
Защита параметров	Функция блокировки параметров
Архитектура защиты	Две отдельные цепи защиты для силовой цепи и цепи управления
Функции защиты	Защита от перегрева, внешнего высокого напряжения и помех при колебаниях электропитания
Обработка неисправностей	Индикация общих неисправностей; автоматическая сигнализация и одновременное отключение питания в случае перегрева или повреждения
Конструкция сварочной головки	Комбинированная конструкция цилиндра и пружинной буферизации
Давление электрода	Регулировка относительного давления между двумя сварочными иглами; регулируемое давление каждой иглы
Авторизация сварки	Внутренний фотоэлектрический датчик давления разрешает разряд только после того, как две сварочные иглы достигают установленного давления
Регулировка рабочего стола	Бесступенчатая регулировка высоты
Фиксация рабочего стола	Ручная фиксация
Рабочая структура	Интегрированная конструкция с пневматическим приводом
Номинальная мощность	15 кВА
Сварочный ток на вторичной стороне	2500 A
Напряжение холостого хода вторичной обмотки	5.5 В
Входное напряжение	220 В $\pm 10\%$
Входная частота	50 Гц ± 2 Гц
Максимальное рабочее давление воздуха	6 кг
Метод управления сваркой	Управление ножным переключателем
Вес машины	30 кг
Габаритные размеры	Длина 550 мм X ширина 250 мм X высота 360 мм
Вес в упаковке	45 кг
Размеры упаковки	630*330*430 мм