

Полностью Автоматическая Машина Для Односторонней Точечной Сварки Цилиндрических Литиевых Аккумуляторных Батарей

Артикул: DN10



введение

Автоматизированная машина для односторонней точечной сварки цилиндрических литиевых батарей обеспечивает точность с сервоуправлением, циклы сварки 0,30 секунды, импорт CAD-шаблонов, аварийную сигнализацию неисправностей и высокую производительность для сборки накопителей энергии, электротранспорта и электроинструментов с использованием настраиваемой оснастки, ПЛК с сенсорным экраном и повторяемым позиционированием никелевой ленты.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Модули аккумуляторов для хранения энергии	Сварка никелевых соединительных лент на сборках цилиндрических ячеек, используемых в модульных аккумуляторных батареях для хранения энергии.	Высокая производительность (ячеек в час) поддерживает повторяемое производство больших партий батарей.
Аккумуляторные батареи для электромотоциклов	Обработка симметричных макетов сварки положительных и отрицательных контактов для модулей цилиндрических ячеек, используемых в аккумуляторных системах электромотоциклов.	Сварка на основе координат помогает поддерживать стабильное размещение соединений во всех конструкциях батарей.
Автомобильные литиевые аккумуляторные модули	Поддержка автоматизированной точечной сварки подузлов цилиндрических ячеек для производства автомобильных аккумуляторных батарей.	Сервоприводное движение по осям X и Y обеспечивает повторяемое позиционирование для производственных процессов.
Производство аккумуляторов для электровелосипедов	Соединение никелевых лент на цилиндрических ячейках, используемых в аккумуляторах для электровелосипедов, включая распространенные форматы 18650 и 21700.	Импорт CAD и сохраненные программы упрощают повторное производство заданных макетов батарей.
Сборка аккумуляторов для гироскутеров	Производство модулей цилиндрических ячеек для гироскутеров с использованием оснастки и односторонней сварки.	Специальная оснастка может быть сконфигурирована по чертежам заказчика для контролируемого размещения заготовки.
Аккумуляторные батареи для электроинструментов	Сварка соединений цилиндрических ячеек для аккумуляторных сборок перезаряжаемых электроинструментов.	Быстрые циклы сварки и функции сигнализации помогают повысить эксплуатационную эффективность и контроль процесса.
Производство цифровых аккумуляторов	Сборка цифровых аккумуляторных батарей на основе цилиндрических литиевых ячеек и никелевых соединительных лент.	Регулируемые настройки тока и времени позволяют конфигурировать процесс сварки в рамках возможностей источника питания.
Линии по производству аккумуляторных батарей	Интеграция оборудования в состав линии по производству литиевых аккумуляторных батарей для точечной сварки на уровне модулей.	Автоматизированная работа, хранение программ и функции перезапуска поддерживают скоординированное использование на производственной линии.

Параметр	Спецификация
Модель	DN10
Тип оборудования	Полностью автоматическая машина для односторонней точечной сварки
Входная мощность	Вход переменного тока AC220V, 50 Гц
Рабочее давление воздуха	0,3-0,8 МПа
Потребляемая мощность	500 Вт
Применимые категории аккумуляторов	Цифровые аккумуляторы, силовые аккумуляторы, аккумуляторы для электровелосипедов, гироскутеров, электроинструментов и т.д.
Подходящие типы ячеек	Цилиндрические литиевые аккумуляторы, такие как 18650, 21700, 16650, 26650, 32650, 14500 и т.д.
Источник питания для точечной сварки	Оснащен транзисторным источником питания 10000А, 1 шт.
Метод подачи	Специальная оснастка, изготавливаемая по чертежам заказчика
Ход оси X	0-300 мм
Максимальная нагрузка по оси X	>=50 кг
Ход оси Y	0-200 мм
Максимальная нагрузка по оси Y	>=10 кг
Ход оси Z	50-130 мм
Точность управления	Точность координатного значения: 1 сотка; точность повторного позиционирования: <=0,02 мм
Скорость точечной сварки одной точки	>=0,30 с/точка, рассчитано для ячеек 18650
Эффективность односторонней точечной сварки	>=2000 ячеек/час, рассчитано для ячеек 18650
Толщина сварочной соединительной ленты	0,1-0,3 мм; для лент толщиной более 0,20 мм требуется подготовка с вилочным отверстием и тиснением
Метод управления	Управление ПЛК
Размеры оборудования	Д900*Ш750*В1250
Вес оборудования	250 кг
Вход источника питания сварки	АС 220В +/- 15%
Максимальный выходной ток источника питания	10000 А, мощность 350 Вт
Регулировка тока предсварки	0-99%
Время нарастания	0-3,0 мс
Регулировка сварочного тока	0-99%
Время сварки	0-3,0 мс
Время спада	0-3,0 мс
Значение тока сравнения	0-9,99 кА
Размеры источника питания сварки	360x300x225 (мм)
Вес источника питания сварки	20-25 кг