

Интеллектуальная Ультразвуковая Сварочная Машина

Мощностью 2600 Вт Для Приварки От 10 До 25 Слоев

Лепестков Аккумуляторов

Артикул: DH02



введение

Интеллектуальная ультразвуковая сварочная машина мощностью 2600 Вт для приварки от 10 до 25 слоев лепестков аккумуляторов, обеспечивающая автоматическое отслеживание частоты, стабильную амплитуду, мониторинг качества в реальном времени и долговечную оснастку из быстрорежущей стали для надежных соединений ячеек с низким сопротивлением в современных условиях производства аккумуляторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сборка литий-ионных аккумуляторов	Сварка алюминиевой ленты 0,1 мм со стопкой алюминиевой фольги при соединении лепестков электродов.	Обеспечивает прочные соединения с низким сопротивлением и заданными размерами точек сварки для токосъемников.
Сварка лепестков медных электродов	Соединение никелевой ленты 0,1 мм со стопками медной фольги.	Предоставляет контролируемый метод соединения никеля с медной фольгой с точками 3 x 3 мм, 3 x 4 мм или 3 x 8 мм.
Исследования и разработки	Поддерживает лабораторную оценку материалов лепестков, толщины фольги, количества слоев, времени процесса, мощности и настроек энергии.	Множество режимов управления и значения процесса в реальном времени позволяют систематически разрабатывать параметры сварки.
Пилотные линии производства	Предоставляет станцию ультразвукового соединения с мониторингом для пробного производства и проверки процесса.	Мониторинг пределов параметров и аварийные сигналы помогают выявлять отклонения в процессе при повторяющихся циклах.
Обработка многослойной фольги	Обрабатывает стопки алюминиевой или медной фольги до 40 слоев.	Позволяет соединять многослойные сборки, обеспечивая чистоту поверхностей и надежное формирование точек сварки.
Проверка качества лепестков	Создает образцы для визуального осмотра и оценки прочности на разрыв.	Плоские поверхности, четкие точки сварки и настраиваемые данные поддерживают оценку качества.
Исследования соединений материалов	Позволяет проводить контролируемые испытания ультразвукового соединения металлов.	Автоматическое отслеживание частоты и компенсация амплитуды поддерживают воспроизводимые экспериментальные условия.

Параметр	Спецификация
Модель	DH02
Номинальная мощность	2600 Вт
Частота	24 кГц
Электропитание	220 В / 50 Гц
Подача воздуха	>=0.5 МПа

Параметр	Спецификация
Метод управления	CPU-контроль
Максимальный ход верхнего электрода	20 мм
Время сварки	0.05~9 с
Дисплей	4,3-дюймовый сенсорный антибликовый экран, двуязычный интерфейс
Регулируемые настройки	Время срабатывания, время сварки, мощность, задержка вторичной волны
Отображение в реальном времени	Частота и мощность сварки
Функции тревоги	Сигнал неисправности; сигнал при выходе данных за установленные пределы
Самопроверка при запуске	Автоматическое сканирование и отображение параметров системы
Режимы управления	Время, энергия, мощность, глубина
Управление выходом	Полноволновой регулируемый контур; постоянная амплитуда; автоотслеживание частоты; автокомпенсация амплитуды
Материал сварочной головки	Быстрорежущая сталь
Конструкция головки	Импортная легированная сталь, высокая твердость, прецизионная шлифовка
Срок службы головки	Более 100 000 операций на сторону
Материал нижнего электрода	Специальная импортная инструментальная сталь
Характеристики электрода	Износостойкость, жаропрочность, вязкость, высокая жесткость
Керамическая пластина	Импортная немецкая черная керамика
Алюминиевый стержень	Поставляется американским производителем алюминия
Возможность сварки алюминия	Алюминиевая лента 0,1 мм + до 40 слоев алюминиевой фольги
Возможность сварки меди	Никелевая лента 0,1 мм + до 40 слоев медной фольги
Размеры точек сварки	3 x 3 мм, 3 x 4 мм, 3 x 8 мм
Характеристики шва	Прочная сварка, низкое сопротивление, отсутствие дефектов
Качество поверхности	Более 80% остаточной площади соединения; плоская поверхность, отсутствие морщин и заусенцев
Оценка прочности	Разрушающее испытание на растяжение в зависимости от количества слоев