

Интеллектуальная Ультразвуковая Машина Для Сварки Аккумуляторов Мощностью 3000 Вт Для Сварки Электродов До 50 Слоев

Артикул: DH03



введение

Интеллектуальная ультразвуковая машина для сварки аккумуляторов мощностью 3000 Вт обеспечивает стабильную сварку лепестков электродов на частоте 24 кГц для стопок алюминиевой и медной фольги до 50 слоев с программным управлением, контролем качества и автоматической компенсацией амплитуды.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка лепестков электродов литий-ионных ячеек	Соединяет алюминиевую ленту 0,1 мм со стопками алюминиевой фольги до 50 слоев при сборке электродов или ячеек.	Обеспечивает прочные соединения алюминия с алюминиевой фольгой с низким сопротивлением в заданных компактных форматах.
Соединение отрицательного электрода из медной фольги	Сваривает никелевую ленту 0,1 мм со стопками медной фольги до 50 слоев для процессов соединения электродов аккумуляторов.	Предоставляет определенный ультразвуковой процесс для соединения никелевой ленты и стопок медной фольги.
Разработка процессов НИОКР в области аккумуляторов	Позволяет лабораториям устанавливать время срабатывания, время сварки, мощность и задержку вторичной волны, наблюдая за частотой и мощностью сварки.	Предоставляет командам разработчиков настраиваемые входные данные процесса и видимость работы в реальном времени.
Проверка стопок электродов	Создает сварные швы, которые можно оценить по внешнему виду соединения и испытаниям на разрушающее усилие на разрыв в зависимости от количества слоев и толщины материала.	Поддерживает практическую верификацию прочности соединения для различных условий стопок и материалов.
Пилотная сборка аккумуляторов	Применяет программируемые режимы сварки для повторяющегося соединения лепестков электродов, где значения процесса можно контролировать цикл за циклом.	Сочетает настраиваемое управление сваркой с возможностью установки верхних и нижних пределов тревоги для контроля качества.
Мониторинг качества производства аккумуляторов	Использует данные сварки в реальном времени для установления допустимых окон процесса для отдельных сваренных изделий.	Сигнализирует об отклонении процесса, помогая операторам выявлять циклы сварки вне заданного диапазона значений.
Производство компактных сварных швов лепестков	Создает заданные размеры точек сварки 3*3 мм, 3*4 мм и 3*8 мм для интерфейсов лепестков и стопок фольги.	Адаптирует процесс к нескольким определенным геометриям точек сварки без изменения заявленных возможностей.

Параметр	DH03
Идентификатор на площадке	DH03
Эталонная модель	TOB-USW-3000W
Мощность	3000 Вт
Частота	24 кГц
Электропитание	220 В / 50 Гц

Параметр	ДН03
Подача воздуха	≥0,5 МПа
Метод управления	CPU-управление
Максимальный ход верхнего сонотрода	20 мм
Время сварки	0,05~9 с
Контроллерная схема	Оптимизированная международная передовая полнофункциональная регулируемая схема
Выход амплитуды	Постоянная амплитуда
Регулировка частоты	Автоматическое отслеживание частоты; ручная настройка не требуется
Интеллектуальные режимы управления	Режимы по времени, энергии, мощности, глубине
Сенсорный экран	4,3-дюймовый антиинтерференционный сенсорный дисплей
Язык дисплея	Китайский и английский
Настраиваемые параметры экрана	Время срабатывания; время сварки; мощность; время задержки вторичной волны
Отображение в реальном времени	Частота и мощность сварки
Функции тревоги	Тревога по типу неисправности; тревога самодиагностики при запуске; тревога отклонения данных качества сварки
Самодиагностика при запуске	Сканирует параметры системы сварки и отображает их в реальном времени
Функция данных качества сварки	Возможность установки верхних и нижних пределов параметров сварки для мониторинга каждого изделия
Компенсация амплитуды	Автоматическая регулировка выходной амплитуды
Материал сварочной головки	Импортная порошковая легированная сталь
Характеристики сварочной головки	Высокая твердость; высокоточный рисунок; срок службы одной стороны более 150 000 циклов
Материал нижнего сонотрода	Отборная импортная специальная инструментальная сталь
Характеристики нижнего сонотрода	Износостойкость; жаропрочность; хорошая вязкость; высокая механическая жесткость; низкая деформация после термообработки
Керамическая пластина	Немецкая импортная черная пластина
Алюминиевый стержень	Aluminum Company of America
Сварочная головка	Порошковый сплав
Возможность сварки алюминия	Алюминиевая лента 0,1 мм + до 50 слоев алюминиевой фольги
Возможность сварки меди	Никелевая лента 0,1 мм + до 50 слоев медной фольги
Поддерживаемые размеры точек сварки	3*3 мм, 3*4 мм, 3*8 мм
Заявленный результат сварки	Прочная сварка; низкое внутреннее сопротивление; остаточная площадь металлического соединения более 80%
Заявленный внешний вид шва	Плоская поверхность; отсутствие складок; отсутствие заусенцев на обратной стороне; полная и четкая точка сварки
Заявленные защиты процесса	Отсутствие ложной сварки; отсутствие вибрации порошка; отсутствие сгорания сепаратора; отсутствие нагрева ленты; отсутствие трещин от вибрации
Проверка прочности	Разрушающее усилие на разрыв может быть протестировано в соответствии с количеством слоев и толщиной материала