

Интеллектуальная Ультразвуковая Машина Для Сварки Аккумуляторов Мощностью 8000 Вт Для Сварки Электродов До 120 Слоев

Артикул: DH06



введение

Интеллектуальная ультразвуковая машина для сварки аккумуляторов мощностью 8000 Вт обеспечивает стабильную сварку выводов электродов на частоте 24 кГц для алюминиевой и медной фольги толщиной до 120 слоев, с автоматической компенсацией амплитуды, мониторингом качества, двуязычным сенсорным управлением и надежными соединениями с низким сопротивлением.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка выводов литий-ионных ячеек	Соединяет алюминиевую ленту 0,2 мм с алюминиевой фольгой до 120 слоев для выводов электродов аккумулятора.	Поддерживает сварку многослойной алюминиевой фольги с заданными точками сварки 3 x 10 мм, 3 x 20 мм или 3 x 30 мм.
Сварка выводов медных токосъемников	Соединяет никелевую ленту 0,2 мм с медной фольгой до 120 слоев в рабочих процессах сборки электродов.	Обеспечивает четко определенную возможность работы с плотными пакетами медной фольги и никелевыми лентами.
НИОКР в области аккумуляторов	Устанавливает и оценивает условия сварки для различных толщин материалов и количества слоев при исследовании ячеек.	Режимы по времени, энергии, мощности и глубине поддерживают структурированные технологические испытания.
Сборка электродов на пилотных линиях	Производит повторяемые сварные соединения выводов с записью текущих условий частоты и мощности сварки.	Мониторинг пределов качества и аварийные сигналы помогают выявлять отклонения параметров при серийной работе.
Соединение многослойных пакетов фольги	Создает сварные соединения металл-металл, где необходимо объединить большое количество тонких слоев токосъемника.	Стабильный выход амплитуды и автоматическая компенсация помогают поддерживать стабильность сварки.
Проверка качества производства аккумуляторов	Оценивает качество сварки посредством визуального осмотра, заданных пределов мониторинга и испытаний на разрушающее усилие.	Помогает командам оценивать целостность соединения, состояние поверхности и стабильность процесса.
Изготовление электродов из алюминиевой и медной фольги	Поддерживает отдельные комбинации сварки алюминий/алюминий и никель/медь, используемые при обработке электродов.	Специализированные возможности сварки уточняют совместимость материалов перед настройкой процесса.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	DH06
Мощность	8000 Вт
Частота	24 кГц
Электропитание	220 В / 50 Гц

Параметр	Спецификация
Подача воздуха	≥0,5 МПа
Метод управления	CPU-контроль
Максимальный ход верхнего ультразвукового электрода	20 мм
Время сварки	0,05-9 с
Сенсорный дисплей	4,3-дюймовый антибликовый сенсорный экран
Язык дисплея	Китайский и английский
Настраиваемые параметры дисплея	Время срабатывания; время сварки; мощность; время задержки вторичной волны
Отображение в реальном времени	Частота и мощность сварки
Функции сигнализации	Сигнализация типа неисправности; сигнализация выхода качества сварки за пределы
Функция диагностики при запуске	Автоматическая самодиагностика; сканирование параметров сварочной системы и отображение в реальном времени
Функция амплитуды	Автоматическая компенсация амплитуды
Схема контроллера	Оптимизированная международная передовая полномостовая регулируемая схема; выход с постоянной амплитудой; автоматическое отслеживание частоты; ручная настройка не требуется
Интеллектуальные режимы управления	Время, энергия, мощность, глубина
Материал сварочной головки	Порошковый сплав
Детали материала сварочной головки	Импортная порошковая легированная сталь высокой твердости; высокоточный шлифованный рисунок
Срок службы сварочной головки	Более 150 000 операций на сторону
Материал нижнего ультразвукового электрода	Импортная специальная инструментальная сталь
Характеристики нижнего электрода	Износостойкий, термостойкий, вязкий, высокая механическая жесткость, низкая деформация после термообработки
Керамическая пластина	Немецкая импортная черная пластина
Алюминиевый стержень	Aluminum Company of America (Alcoa)
Производительность сварки алюминия	Алюминиевая лента 0,2 мм + алюминиевая фольга до 120 слоев
Размеры точек сварки алюминия	3*10 мм, 3*20 мм, 3*30 мм
Производительность сварки никеля/меди	Никелевая лента 0,2 мм + медная фольга до 120 слоев
Размеры точек сварки никеля/меди	3*10 мм, 3*20 мм, 3*30 мм
Заявленные характеристики шва	Прочный шов; низкое внутреннее сопротивление; отсутствие непровара; отсутствие вибрации порошка; отсутствие сгорания сепаратора; отсутствие нагрева изоляционной ленты; отсутствие растрескивания выводов или фольги
Заявленное состояние поверхности шва	Гладкая поверхность без морщин; отсутствие заусенцев на обратной стороне; полные, четкие точки сварки; прочные и надежные соединения
Оставшаяся площадь сварного контакта	Более 80%
Оценка прочности	Разрушающее усилие на разрыв может быть проверено в зависимости от количества слоев и толщины материала