

Автоматическая Машина Для Односторонней Точечной Сварки Аккумуляторов

Артикул: DH13



Введение

Автоматизированное оборудование для односторонней точечной сварки аккумуляторов с вращающейся сервоголовкой обеспечивает быстрое и надежное соединение никелевой ленты для цилиндрических аккумуляторных блоков. Поддерживает гибкие схемы компоновки, контроль качества сварки и эффективное производство для производителей систем хранения энергии, электротранспорта и электроинструментов по всему миру.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Аккумуляторные блоки для электроинструмента	Производство последовательных и параллельных сборок цилиндрических ячеек для перезаряжаемых блоков электроинструментов.	Производительность около 1500-2000 ячеек в час обеспечивает эффективное производство.
Аккумуляторные блоки для хранения энергии	Сварка соединителей ячеек для стационарных конфигураций блоков с множеством последовательных и параллельных соединений.	Программируемые координаты и передача данных через USB поддерживают повторяемость компоновки блоков.
Аккумуляторы для электросамокатов	Поддержка сборки блоков цилиндрических ячеек для самокатов с использованием формованных никелевых соединителей.	Вращающееся позиционирование головки позволяет выполнять сварку под углом в заданном диапазоне.
Сборки аккумуляторов для электромобилей	Работа с поддерживаемыми размерами цилиндрических ячеек в последовательных и параллельных комбинациях для производства аккумуляторов электромобилей.	Независимые настройки сварочного тока для клемм позволяют задавать различные спецификации процесса для плюса и минуса.
Аккумуляторы для гироскутеров	Производство аккумуляторных блоков для гироскутеров с автоматизированными точками сварки и программируемыми схемами.	Быстрый вызов программ поддерживает ускоренный переход между конфигурациями продуктов.
Производство многомоделных аккумуляторных блоков	Поддержка производств, выпускающих блоки на базе цилиндрических ячеек от 14500 до 32700.	До 199 сохраненных групп данных помогают сохранять установленные программы сварки для поддерживаемых вариантов.
Сварка никелевых соединителей	Соединение формованной или тисненой никелевой ленты с цилиндрическими ячейками при производстве блоков.	Мониторинг в реальном времени, равномерные результаты сварки и автоматическая реакция на ошибки обеспечивают стабильное качество соединений.
Подготовка соединителей из медно-оловянного сплава	Поддержка сварки с использованием медно-оловянного сплава при подготовке I-образных пазов и тисненых точек.	Четкие требования к подготовке материала помогают привести дизайн соединителя в соответствие со сварочным процессом.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	DH13

Тип оборудования

Автоматическая машина для односторонней точечной сварки с вращающейся сварочной головкой

Параметр	Спецификация
Мощность оборудования	4 кВт
Электрическое питание	220 В переменного тока, 50 Гц
Требуемое давление воздуха	0,4-0,8 МПа, без воды и примесей
Поддерживаемые типы ячеек	14500 / 18500 / 18650 / 18730 / 21700 / 26650 / 32700
Поддерживаемая конфигурация ячеек	Последовательные и параллельные комбинации; множественные параллельные и последовательные комбинации
Подходящие типы аккумуляторных блоков	Аккумулятор для электроинструмента, аккумулятор для гироскутера, аккумулятор для хранения энергии, аккумулятор для самоката, аккумулятор для электромобиля
Максимальный ход по оси X	350 мм
Максимальный ход по оси Y	450 мм
Требование к большему ходу	Требуется кастомизация
Диапазон вращения сварочной головки	Настраиваемый в пределах плюс-минус 45 градусов
Совместимая ширина никелевой ленты	Формованная никелевая лента / тисненая никелевая лента; подтверждается при кастомизации
Совместимая толщина никелевой ленты	0,1 мм — 0,3 мм
Требование для толстой никелевой ленты	Никелевая лента 0,21-0,3 мм требует просечек или тисненых точек
Требование для медно-оловянного сплава	Требуется сварка с I-образным пазом и тисненой точкой
Производственная эффективность	Примерно 1500-2000 ячеек/час
Стандартный источник питания для сварки	Один транзисторный источник питания для точечной сварки 10000 А
Скорость точечной сварки	2-10 мс
Температура точки сварки	Низкая
Мониторинг сварки	Мониторинг в реальном времени на предмет недостаточного тока или искрения
Сигнал завершения сварки	Включен для экономии времени сварки
Настройки спецификации сварки	Настраиваемые; положительные и отрицательные клеммы могут использовать разные сварочные токи
Реакция на аномальную сварку	Автоматический сигнал тревоги и остановка машины при слишком низком токе или аномалии во время сварки
Результат сварки	Очень хорошая консистенция сварки; точки сварки равномерные и визуально аккуратные
Методы ввода данных сварки	Точечно-матричный ввод; ввод массивов; импорт через USB
Рабочий процесс данных USB	Данные CAD импортируются на сенсорный экран по одному комплекту; данные могут быть экспортированы с экрана на USB пакетами и импортированы на другие машины за один раз
Ввод угла вращения машины	Угол требует ручного ввода
Ввод названия приспособления для сварки	Ввод на китайском и английском языках
Интерфейс дисплея	7-дюймовый цветной сенсорный экран; отображение на китайском и английском языках
Контроллер	5-осевой высокоскоростной ПЛК
Серводвигатели	4 оси
Метод подачи никелевой ленты	Формованная никелевая лента, уменьшающая отходы
Вызов программ	Можно вызвать 0-199 групп данных
Настройка и переналадка	Простой ввод в эксплуатацию; легко изучить и понять; быстрая переналадка модели
Привод сварочной головки	Сервоэлектрический, с функцией вращения
Оборудование для охлаждения	Чиллер в комплекте
Охлаждение сварочной головки	Система водяного охлаждения

Параметр	Спецификация
Приспособление для готового аккумулятора	В комплект входит один набор изолированного бакелитового приспособления (2 шт.)
Обработка ошибок	Встроенная аварийная сигнализация; ошибки можно устранить в соответствии с отображаемыми подсказками
Гарантийный срок	Два года
Габаритные размеры	Д900*Ш900*В1730 мм
Вес	380 кг