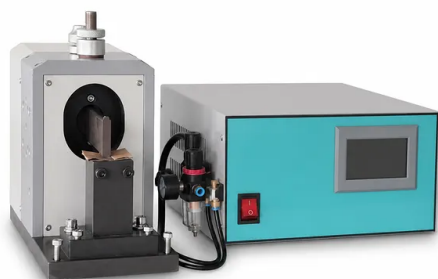


Интеллектуальная Ультразвуковая Машина Для Сварки Аккумуляторных Выводов Мощностью 4500 Вт Для Стеков Электродов Из 70 Слоев

Артикул: DH05



введение

Интеллектуальная ультразвуковая сварочная машина мощностью 4500 Вт обеспечивает стабильные соединения с низким сопротивлением для стеков алюминиевой и медной фольги до 70 слоев, оснащена функцией автоматического отслеживания частоты, мониторингом качества и двуязычным сенсорным управлением.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка выводов литий-ионных ячеек	Соединяет алюминиевую ленту 0,2 мм со стеками электродов из алюминиевой фольги до 70 слоев для сборки ячеек.	Создает прочные соединения алюминий-алюминий с низким сопротивлением при контролируемом ультразвуковом выходе.
Сборка отрицательного электрода из медной фольги	Соединяет никелевую ленту 0,2 мм со стеками медной фольги до 70 слоев.	Поддерживает соединение никель-медь, необходимое для контролируемой обработки отрицательных электродов.
Подготовка образцов для НИОКР аккумуляторов	Устанавливает условия сварки с использованием регулируемых режимов времени, энергии, мощности и глубины при разработке конфигураций стеков электродов.	Предоставляет исследователям гибкость параметров при сохранении видимости процесса в реальном времени.
Пилотная сборка ячеек	Повторяет заданные настройки сварки выводов для раннего производства аккумуляторов и валидации процесса.	Пределы параметров и сигналы о выходе за диапазон помогают контролировать стабильность сварки.
Соединение многослойных стеков электродов	Создает точки сварки размером 3 x 8 мм, 3 x 10 мм или 3 x 12 мм на поддерживаемых сборках из алюминиевой и медной фольги.	Предоставляет заданные опции точек сварки для соответствия площади соединения конструкции стека.
Мониторинг качества процесса аккумуляторов	Использует данные сварки в реальном времени, частоту и мощность сварки, а также настраиваемые верхние и нижние пределы во время производственных проверок.	Помогает выявлять отклонения параметров до того, как затронутые сборки пройдут дальше.
Оценка прочности соединения выводов	Создает соединения, разрушающее усилие которых можно оценить в зависимости от количества слоев, выбора материала и толщины материала.	Поддерживает технологические команды в соотношении проверок прочности соединения с фактической конструкцией стека.

Параметр	Спецификация
Идентификатор площадки	DH05
Номинальная мощность	4500 Вт
Частота	24 кГц
Источник питания	220 В / 50 Гц
Подача сжатого воздуха	≥0,5 МПа

Параметр	Спецификация
Метод управления	Управление CPU
Схема контроллера	Оптимизированная международная передовая полномостовая регулируемая схема; выход с постоянной амплитудой; автоматическое отслеживание частоты; ручная регулировка не требуется
Интеллектуальные режимы управления	Режимы по времени, энергии, мощности, глубине
Максимальный ход верхнего ультразвукового электрода	20 мм
Время сварки	0,05 ~ 9 с
Дисплей	7-дюймовый помехоустойчивый сенсорный дисплей
Языки дисплея	Китайский и английский
Настраиваемые параметры дисплея	Время срабатывания; время сварки; мощность; время задержки вторичной волны
Отображаемые параметры в реальном времени	Частота и мощность сварки
Индикация неисправностей	Аварийный сигнал типа неисправности
Проверка при запуске	Автоматическое самотестирование; сканирует параметры сварочной системы и отображает их в реальном времени; сигнализирует при наличии неисправности
Помощь по данным качества сварки	Верхние и нижние пределы параметров могут быть установлены на основе данных сварки в реальном времени; сигнал тревоги выдается при превышении значений
Компенсация амплитуды	Автоматическая регулировка амплитуды для более стабильного выхода амплитуды, стабильности сварки и постоянства качества сварки
Материал сварочного волновода	Импортная порошковая легированная сталь
Характеристики сварочного волновода	Высокая твердость; высокоточный шлифованный рисунок; срок службы более 150 000 операций на сторону
Материал нижнего ультразвукового электрода	Отборная импортная специальная штамповая сталь
Характеристики нижнего ультразвукового электрода	Износостойкий; термостойкий; хорошая вязкость; высокая механическая жесткость; малая деформация после термообработки; стабильная частота ультразвукового выхода; большая, сильная, стабильная амплитуда механического высокочастотного смещения
Керамическая пластина	Импортная немецкая черная керамическая пластина
Алюминиевый стержень	Алюминиевый стержень от американской алюминиевой компании
Компонент сварочного волновода	Порошковый сплав
Возможность сварки алюминия	Алюминиевая лента 0,2 мм + до 70 слоев алюминиевой фольги
Размеры точек сварки алюминия	3*8 мм; 3*10 мм; 3*12 мм
Возможность сварки меди	Никелевая лента 0,2 мм + до 70 слоев медной фольги
Размеры точек сварки меди	3*8 мм; 3*10 мм; 3*12 мм
Характеристики качества соединения	Прочная сварка; низкое внутреннее сопротивление; отсутствие ложной сварки; отсутствие вибрации порошка; отсутствие сгорания сепаратора; отсутствие нагрева изоляционной ленты; отсутствие растрескивания выводов или электродов
Остаточный сварной интерфейс между металлами	Более 80%
Внешний вид сварки	Плоская поверхность; отсутствие складок; отсутствие заусенцев на обратной стороне; полная и четкая точка сварки; прочная и надежная сварка; место сварки не трескается
Проверка прочности	Разрушающее усилие на разрыв можно проверить в зависимости от количества слоев и толщины материала