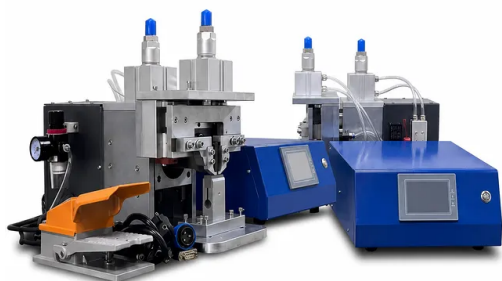


Ультразвуковой Аппарат Для Сварки Металлов Для Использования В Перчаточном Боксе

Артикул: DH08



ВВЕДЕНИЕ

Ультразвуковой аппарат для сварки металлов для использования в перчаточном боксе поддерживает сварку алюминиевой ленты толщиной 0,1 мм с крышкой аккумулятора, имеет зону сварки 1,5 x 3 мм, питание 220 В, настраиваемую оснастку для сборки крышек аккумуляторных ячеек в контролируемых лабораторных условиях и двуязычное программное обеспечение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка крышек цилиндрических ячеек 18650	Соединение алюминиевой ленты 0,1 мм с крышками, используемыми при сборке и разработке аккумуляторных ячеек 18650.	Применяет указанный процесс сварки алюминиевой ленты с крышкой к широко используемому формату цилиндрических ячеек.
Сварка крышек цилиндрических ячеек 21700	Выполнение работ по соединению крышек для ячеек формата 21700 с использованием указанной геометрии сварного шва.	Поддерживает более крупный формат цилиндрических ячеек без изменения основного фокуса применения.
Аналогичные форматы цилиндрических аккумуляторов	Оценка или внедрение сварки крышек для цилиндрических ячеек, отличных от указанных размеров 18650 и 21700.	Расширяет использование на аналогичные конфигурации крышек при выборе совместимой специализированной оснастки.
Разработка процессов НИОКР в области аккумуляторов	Установление и документирование определенной зоны сварки для соединения алюминиевой ленты с крышкой в рамках программ разработки ячеек.	Предоставляет подтвержденные справочными данными параметры полезности, геометрии и установки для планирования процесса.
Пилотная сборка ячеек	Поддержка контролируемых этапов сварки крышек в условиях пилотной сборки цилиндрических ячеек.	Позволяет учитывать компактную компоновку генератора и сварочной головки при планировании рабочей ячейки.
Обработка аккумуляторов рядом с перчаточным боксом	Размещение сварочной головки и генератора в соответствии с доступным рабочим процессом в контролируемой среде и указанной длиной соединения 3 м.	Помогает командам планировать физическое разделение между сварочной головкой и электрическим блоком управления.
Оценка соединения материалов	Оценка требований к соединению алюминиевой ленты и крышки, где уместна зона сварки 1,5 x 3 мм.	Позволяет определить требования к специализированной оснастке на основе целевой геометрии соединения.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на сайте	DH08
Тип оборудования	Ультразвуковой аппарат для сварки металлов для использования в перчаточном боксе
Эталонный процесс сварки	Алюминиевая лента 0,1 мм + крышка
Зона сварки	1,5 x 3 мм
Сварочная оснастка	Может быть настроена
Эталонные применения крышек	18650, 21700 и аналогичные крышки
Напряжение питания	220 В ±10%

Параметр	Спецификация
Давление подачи воздуха	от 0,4 до 0,6 МПа
Требование к влажности воздуха	Менее 48%
Требование к температуре окружающей среды	Не выше 45°C
Размеры мощного генератора (Д x Ш x В)	480 мм x 365 мм x 202 мм
Размеры сварочной головки в высшей точке (Д x Ш x В)	420 мм x 180 мм x 290 мм
Длина линии излучения преобразователя до блока управления	3 м
Единицы измерения приборов	Все измерительные приборы используют метрические единицы
Требование к языку программы	Китайский и английский