

Ультразвуковой Аппарат Для Сварки Металлов Для Использования В Перчаточном Боксе

Артикул: DH07



ВВЕДЕНИЕ

Ультразвуковой аппарат для сварки металлов для использования в перчаточном боксе поддерживает сварку лепестков из алюминиевой фольги и никель-медной фольги с мощностью 800 Вт, частотой 40 кГц, точной зоной сварки 4 x 4 мм и контролируемыми требованиями к инженерным коммуникациям для рабочих процессов сборки в исследовательских лабораториях аккумуляторов при заданных условиях сжатого воздуха.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Исследование литий-ионных аккумуляторных ячеек	Соединение полосы из чистого алюминия 0,10 мм с фольгой из чистого алюминия 0,012–0,018 мм для лабораторных исследований электродов-лепестков и токосъемников, в пределах указанного лимита в 20 слоев фольги.	Обеспечивает подтвержденный справочными данными процесс сварки алюминия с заданным пакетом материалов и зоной сварки 4 x 4 мм.
Разработка токосъемников из медной фольги	Сварка полосы из чистого никеля 0,10 мм с медной фольгой 0,012–0,018 мм для экспериментальных работ по межсоединениям со стороны меди.	Поддерживает указанную комбинацию никель-медь при документированной конфигурации 800 Вт и 40 кГц.
Рабочие процессы сборки ячеек в перчаточном боксе	Использование оборудования при планировании сборки аккумуляторов в перчаточном боксе, где можно обеспечить указанные габариты, требования к питанию 110 В и сжатому воздуху.	Позволяет оценить коммуникации и пространство, используя опубликованные размеры генератора и сварочной головки.
Испытания многослойных соединений фольги	Оценка документированных процессов соединения алюминиевой или медной фольги с использованием пакетов до 20 слоев фольги.	Устанавливает четкую границу количества слоев для экспериментального планирования и документирования процессов.
Разработка процессов для аккумуляторных лепестков	Разработка точечно-сварных соединений с использованием указанной зоны сварки 4 x 4 мм и применимых комбинаций алюминиевых или никелевых полос.	Предоставляет командам фиксированный ориентир площади сварки для проектирования геометрии лепестков и оснастки.
Лаборатории по соединению материалов	Проведение контролируемых исследований ультразвуковой сварки на двух документированных комбинациях полос и фольги из чистых металлов.	Использует явные диапазоны толщины и экологические требования для определения протестированного рабочего диапазона.
Станции изготовления пилотных ячеек	Интеграция устройства в компактную лабораторную станцию, снабженную питанием 110 В и сжатым воздухом 0,4–0,6 МПа.	Позволяет предприятиям проверить ключевые условия коммуникаций перед включением системы в пилотный рабочий процесс.

Параметр	Спецификация
Номер позиции на сайте	DH07
Тип оборудования	Ультразвуковой аппарат для сварки металлов для использования в перчаточном боксе
Ультразвуковая мощность	800 Вт
Рабочая частота	40 кГц

Параметр	Спецификация
Зона сварки	4 x 4 мм
Размеры мощного генератора (Д x Ш x В)	480 мм x 365 мм x 202 мм
Размеры сварочной головки в верхней точке (Д x Ш x В)	420 мм x 180 мм x 290 мм
Единицы измерения	Все измерительные приборы на оборудовании используют метрические единицы
Требования к напряжению	110 В +/-10%
Давление источника воздуха	0,4-0,6 МПа
Максимальная влажность	Менее 48%
Максимальная температура	Не выше 45 °C

Документированный процесс сварки	Материал полосы	Толщина полосы	Материал фольги	Толщина фольги	Макс. слоев фольги	Зона сварки
Процесс 1	Полоса из чистого алюминия	0,10 мм	Фольга из чистого алюминия	0,012-0,018 мм	В пределах 20 слоев	4 x 4 мм
Процесс 2	Полоса из чистого никеля	0,10 мм	Медная фольга	0,012-0,018 мм	В пределах 20 слоев	4 x 4 мм