



KINTEK SOLUTION

Saldatrice A Punti Catalogo

Contact us for more catalogs of Pressa da laboratorio, Materiali e materiali di consumo per laboratori di batterie, Test di batterie e apparecchiature elettrochimiche, Apparecchiature per la fabbricazione di elettrodi, Apparecchiature per l'assemblaggio e il riempimento delle celle, ecc.

KINTEK SOLUTION

PROFILO AZIENDALE

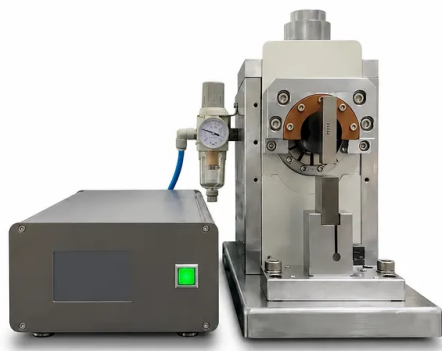
>>> Chi siamo

KINTEK Solution è un innovatore guidato dalla tecnologia specializzato in apparecchiature di laboratorio complete per la ricerca e sviluppo di batterie e la ricerca sui materiali avanzati. Il nostro portafoglio copre l'intero flusso di lavoro di fabbricazione delle celle: dalla miscelazione, al rivestimento e alla pressatura di precisione (automatica, riscaldata, isostatica) fino all'assemblaggio e al collaudo delle celle. Essenziali anche nella ceramica e nella metallurgia delle polveri, i nostri sistemi danno priorità alla precisione, alla sicurezza e alla ripetibilità, consentendo ai ricercatori e ai laboratori industriali di ottenere risultati rivoluzionari.



Saldatrice A Ultrasuoni Per Metalli Per L'uso In Glove Box Per La Saldatura Di Linguette E Tappi Di Batterie

Numero articolo: DH01



introduzione

Saldatrice a ultrasuoni per metalli progettata per l'uso in glove box, caratterizzata da alimentazione a 220V, pressione dell'aria di 0,4-0,6 MPa, controlli metrici e attrezzature di saldatura personalizzabili per la ricerca sulle batterie e laboratori di materiali avanzati che richiedono prestazioni di giunzione metallica compatte e ripetibili all'interno di flussi di lavoro di laboratorio controllati.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura linguetta in alluminio su tappo batteria	Saldare una striscia di alluminio da 0,1 mm su un tappo di batteria utilizzando un'area di saldatura di riferimento di 1,5 x 3 mm. La matrice o il sonotrodo di saldatura possono essere personalizzati per la configurazione di giunzione richiesta.	Supporta la giunzione controllata di linguette sottili in alluminio per batterie consentendo all'attrezzatura di riflettere il design del componente.
Assemblaggio celle cilindriche 18650	Eseguire la saldatura dei tappi per celle cilindriche 18650 durante la fabbricazione di celle in laboratorio o lo sviluppo di processi pilota.	Fornisce una soluzione di saldatura a punti dedicata per un formato di cella cilindrica ampiamente utilizzato.
Assemblaggio celle cilindriche 21700	Applicare il processo di saldatura al lavoro di assemblaggio relativo ai tappi per celle cilindriche 21700 e alle relative procedure di ricerca sulle batterie.	Aiuta i team di ricerca e sviluppo sulle batterie a valutare un comune flusso di lavoro per celle cilindriche di formato più grande con attrezzature appositamente selezionate.
Ricerca sulle batterie in glove box	Installare e utilizzare il generatore compatto e la testa di saldatura come parte di un flusso di lavoro di assemblaggio delle celle basato su glove box, soggetto all'integrazione nell'impianto e ai requisiti ambientali.	Combina un ingombro definito dell'attrezzatura con condizioni elettriche, pneumatiche e ambientali specificate per la pianificazione di processi di laboratorio chiusi.
Ricerca sui materiali per batterie	Utilizzare l'unità per studi di giunzione ripetibili che coinvolgono strisce metalliche sottili, tappi e relative interfacce dei componenti della batteria.	Offre ai ricercatori una piattaforma configurabile per prove di processo in cui l'area di saldatura e la geometria del componente possono cambiare.
Laboratori accademici e di materiali avanzati	Integrare l'attrezzatura in programmi di laboratorio che studiano celle elettrochimiche, giunzioni metalliche o assemblaggio di componenti di piccolo formato.	La strumentazione metrica, il supporto per programmi bilingue e le utenze documentate semplificano l'uso tra i team tecnici.

Parametro	Specifica
Numero articolo prodotto	DH01
Tipo di attrezzatura	Saldatrice a ultrasuoni per metalli / attrezzatura per saldatura a punti
Uso principale previsto	Saldatura a punti di componenti di batterie e giunzione di metalli
Idoneità per glove box	Progettato per l'uso in glove box secondo la parola chiave del prodotto fornita e i requisiti dell'applicazione; confermare le condizioni di integrazione finale prima dell'acquisto
Dimensioni generatore ad alta potenza L x P x A	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensioni testa di saldatura L x P x A	420 mm x 180 mm x 290 mm alle dimensioni massime dell'estremità superiore
Unità di misura della strumentazione	Unità metriche per tutti gli strumenti di misurazione sull'attrezzatura

Parametro	Specifica
Tensione elettrica	220 V $\pm$ 10%
Pressione della fonte d'aria richiesta	0,4-0,6 MPa
Umidità della fonte d'aria richiesta	Inferiore al 48%
Temperatura massima	Non superiore a 45°C
Materiale di saldatura di riferimento	Striscia di alluminio da 0,1 mm più tappo della batteria
Area di saldatura di riferimento	1,5 x 3 mm
Attrezzatura di saldatura	La matrice o il sonotrodo di saldatura possono essere personalizzati
Formati di tappi batteria supportati	Tappi per celle cilindriche 18650 e 21700
Lunghezza della linea di emissione del trasduttore	3 m tra la linea di emissione del trasduttore e la scatola di controllo elettrico
Requisito della lingua del programma	Cinese e inglese
Considerazioni sulla pianificazione dell'installazione	Tenere conto delle dimensioni del generatore, dello spazio libero della testa di saldatura e della connessione del trasduttore da 3 m durante la disposizione della stazione

Saldatrice A Ultrasuoni Intelligente Per Batterie Per Saldatura Di Elettrodi A 60 Strati

Numero articolo: DH04



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni intelligente da 3600W per batterie offre un incollaggio stabile a 24 kHz per pacchi di elettrodi in alluminio e rame fino a 60 strati, con compensazione automatica dell'ampiezza, monitoraggio del processo, controllo touch screen bilingue e una qualità di saldatura affidabile.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Saldatura linguetta-elettrodo di celle agli ioni di litio	Uniscono strisce di alluminio da 0,2 mm a pacchi di elettrodi in foglio di alluminio fino a 60 strati utilizzando le dimensioni del punto di saldatura specificate.	Supporta giunzioni solide alluminio-alluminio con bassa resistenza interna e un aspetto della saldatura piatto.
Saldatura linguetta elettrodo negativo in foglio di rame	Uniscono strisce di nichel da 0,2 mm a pacchi di elettrodi in foglio di rame fino a 60 strati.	Fornisce una capacità di processo definita per assemblaggi di elettrodi nichel-rame.
Preparazione campioni R&D batterie	Stabilisce le impostazioni di saldatura tramite modalità di tempo, energia, potenza o profondità durante la fabbricazione di celle sperimentali.	Consente la valutazione del processo basata sui parametri con visualizzazione in tempo reale della frequenza e della potenza di saldatura.
Assemblaggio elettrodi linea pilota	Ripete la saldatura controllata delle linguette monitorando i dati di processo rispetto ai limiti superiore e inferiore configurati.	Aiuta a identificare le deviazioni dei parametri tramite avvisi di allarme prima che diventino problemi di processo ripetuti.
Produzione elettrodi per celle a sacchetto multistrato	Uniscono pacchi di elettrodi spessi dove l'integrità della linguetta, la protezione dell'isolamento e la stabilità del legame sono importanti.	Progettato per evitare false saldature, bruciature del separatore, riscaldamento del nastro isolante e crepe nelle linguette degli elettrodi.
Sviluppo processo e qualità batterie	Utilizza dati di saldatura dal vivo e valutazione della resistenza alla trazione post-saldatura appropriata al numero di strati e allo spessore del materiale.	Supporta la valutazione della resistenza della saldatura mantenendo un punto di saldatura chiaro, completo e affidabile.
Studi sull'unione di materiali avanzati	Valuta le condizioni controllate di unione metallo-metallo a ultrasuoni per strutture a pacco di fogli di alluminio e rame.	Offre modalità di controllo selezionabili e tempo di saldatura regolabile per prove di processo strutturate.

Parametro	Specifica
Identificatore di sito	DH04
Potenza	3600W
Frequenza	24KHZ
Alimentazione	220V/ 50Hz
Alimentazione aria	>=0.5MPa
Metodo di controllo	Controllo CPU
Corsa massima sonotrode superiore	20mm
Tempo di saldatura	Da 0,05 a 9S
Display	Display touch anti-interferenza da 4,3 pollici

Parametro	Specifica
Lingue interfaccia	Cinese e inglese
Parametri regolabili	Tempo di innesco; tempo di saldatura; potenza; tempo di ritardo dell'onda secondaria
Visualizzazione in tempo reale	Frequenza e potenza di saldatura
Modalità di controllo	Modalità tempo, energia, potenza, energia, profondità
Gestione della frequenza	Tracciamento automatico della frequenza; nessuna regolazione manuale richiesta
Uscita ampiezza	Uscita ad ampiezza costante con compensazione automatica dell'ampiezza
Ispezione all'avvio	Autotest automatico; scansione e visualizza i parametri del sistema di saldatura in tempo reale
Gestione guasti	Avviso di allarme per tipo di guasto; allarme emesso quando viene rilevato un guasto all'avvio
Monitoraggio qualità	I limiti dei dati di saldatura superiore e inferiore possono essere configurati; avviso di allarme per valori fuori dai limiti
Materiale testina di saldatura	Lega in polvere importata
Caratteristiche testina di saldatura	Alta durezza; motivo rettificato di precisione; durata utile dichiarata di oltre 150.000 cicli per lato
Materiale elettrodo a ultrasuoni inferiore	Speciale acciaio per stampi importato
Caratteristiche elettrodo a ultrasuoni inferiore	Resistente all'usura; resistente alle alte temperature; buona tenacità; alta rigidità meccanica; bassa deformazione dopo il trattamento termico
Componente principale: Pezzo in ceramica	Pezzo nero importato dalla Germania
Componente principale: Asta in alluminio	Asta in alluminio da un'azienda americana di alluminio
Componente principale: Testina di saldatura	Lega in polvere

Configurazione di saldatura	Pacco elettrodi	Dimensione punto di saldatura
Striscia di alluminio 0,2 mm + foglio di alluminio	Fino a 60 strati di foglio di alluminio	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm
Striscia di nichel 0,2 mm + foglio di rame	Fino a 60 strati di foglio di rame	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm

Risultato di saldatura dichiarato	Dettaglio prestazioni
Resistenza della giunzione	Saldatura solida; la forza di trazione distruttiva può essere testata in base al numero di strati, al materiale e allo spessore
Prestazioni elettriche	Bassa resistenza interna
Integrità della saldatura	Nessuna falsa saldatura; nessuna vibrazione della polvere; nessuna bruciatura del separatore; nessun riscaldamento del nastro isolante
Protezione elettrodo	Nessuna crepa da vibrazione delle linguette o dei fogli degli elettrodi; la posizione del punto di saldatura non si crepa
Area di saldatura metallo-metallo	L'area di saldatura residua supera l'80%
Aspetto della saldatura	Superficie piatta senza grinze; nessuna bava sporgente sul lato posteriore; punti di saldatura pieni e chiari

Macchina Automatica Per La Produzione Di Elettrodi Per Batterie Al Litio Con Saldatura Delle Linguette E Riavvolgimento Automatico

Numero articolo: DH14



introduzione

La macchina automatica per la produzione di elettrodi per batterie al litio integra saldatura a ultrasuoni delle linguette, applicazione di nastro protettivo, ispezione, raccolta polveri e riavvolgimento di precisione per la produzione di elettrodi positivi e negativi, garantendo un allineamento affidabile, un'elevata resa e prestazioni costanti nella fabbricazione delle celle.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Preparazione elettrodo positivo agli ioni di litio	Elabora rotoli di elettrodi positivi tagliati tramite saldatura delle linguette, un singolo set di applicazione del nastro protettivo contrapposto, rimozione polveri e riavvolgimento.	Fornisce un percorso definito e automatizzato per la produzione di rotoli di elettrodi positivi con aree delle linguette protette.
Preparazione elettrodo negativo agli ioni di litio	Elabora materiale per elettrodi negativi con due gruppi di saldatura, due linguette saldate una volta ciascuna, due set di applicazione del nastro contrapposto e riavvolgimento.	Supporta lo specifico processo dell'elettrodo negativo a doppia linguetta in un'unica configurazione di attrezzatura.
Produzione di elettrodi per celle a sacchetto	Produce fogli di elettrodi con linguette saldate e protette da nastro che possono essere trasferiti alle operazioni di assemblaggio delle celle a sacchetto a valle.	Migliora la coerenza del posizionamento e della protezione delle linguette prima dell'impilamento o dell'imballaggio delle celle.
Produzione su linea pilota di batterie	Fornisce una fase di elaborazione automatizzata compatta per linee di sviluppo che utilizzano fogli di elettrodi da 300 mm a 2000 mm di lunghezza.	Consente una valutazione ripetibile del processo senza fare affidamento sul posizionamento manuale di linguette e nastro.
Sviluppo del processo delle celle	Consente ai team di lavorare con larghezze di elettrodi da 40 mm a 130 mm, larghezze delle linguette di 3, 4, 5 o 6 mm e larghezza del nastro regolabile.	Offre ai team di R&S una copertura dei parametri per valutare molteplici formati di elettrodi e linguette.
Finitura rotoli di elettrodi	Raccoglie automaticamente i singoli fogli di elettrodi lavorati in rotoli completi dopo la trazione e la rimozione delle polveri.	Produce rotoli allineati con una precisione di riavvolgimento di ± 1 mm e supporto del rullo pressore contro lo scoppio dei bordi.
Elaborazione elettrodi con controllo qualità	Utilizza controlli di presenza saldatura e presenza nastro durante il processo intermedio, con capacità di inversione manuale per la correzione.	Aiuta gli operatori ad affrontare le operazioni mancate prima che il materiale dell'elettrodo progredisca ulteriormente.

Parametro	Configurazione elettrodo positivo DH14	Configurazione elettrodo negativo DH14
Tipo di attrezzatura	Macchina automatica per la produzione di fogli di elettrodi positivi per batterie al litio	Macchina automatica per la produzione di fogli di elettrodi negativi per batterie al litio
Dimensioni attrezzatura	Circa 2000L*900W*1600H	Circa 3030L*900W*1600H
Peso	Circa 600 kg	Circa 700 kg
Alimentazione	Monofase AC220V 50HZ	Monofase AC220V 50HZ
Potenza	Circa 6.0KW	Circa 6.0KW

Parametro	Configurazione elettrodo positivo DH14	Configurazione elettrodo negativo DH14
Pressione fonte d'aria	5~7 kgf/cm ²	5~7 kgf/cm ²
Consumo d'aria	Circa 50 l/min	Circa 60 l/min
Ambiente operativo	Nessun gas corrosivo, liquido o gas esplosivo	Nessun gas corrosivo, liquido o gas esplosivo
Sezione di soffiaggio	Il nastro della linguetta, il generatore di vuoto e componenti di soffiaggio simili sono separati dall'unità tripla della fonte d'aria dell'attrezzatura	Il nastro della linguetta, il generatore di vuoto e componenti di soffiaggio simili sono separati dall'unità tripla della fonte d'aria dell'attrezzatura
Requisito di rumore	Conforme ai requisiti dello standard igienico di progettazione delle imprese industriali TJ36-79 e GB3096-82; misurato a 1 m dall'attrezzatura; funzionamento a vuoto ≤75dB; funzionamento di taglio e sotto carico ≤85dB; il rumore dell'attrezzatura non deve superare 80dB(A)	Conforme ai requisiti dello standard igienico di progettazione delle imprese industriali TJ36-79 e GB3096-82; misurato a 1 m dall'attrezzatura; funzionamento a vuoto ≤75dB; funzionamento di taglio e sotto carico ≤85dB; il rumore dell'attrezzatura non deve superare 80dB(A)
Spessore elettrodo	90um-250um	90um-250um
Larghezza elettrodo	40mm-130mm	40mm-130mm
Condizione materiale rullo di guida	Nessuna grinza o bordo ondulato mentre l'elettrodo passa attraverso i rulli	Nessuna grinza o bordo ondulato mentre l'elettrodo passa attraverso i rulli
Lunghezza singolo foglio elettrodo	300 mm-2000 mm	300 mm-2000 mm
Larghezza linguetta	3, 4, 5, 6mm; due tipi	3, 4, 5, 6mm; due tipi
Larghezza nastro protettivo	6-20; larghezza regolabile; un set di applicazione contrapposta	6-20; larghezza regolabile; due set di applicazione contrapposta
Lunghezza applicazione nastro	40mm-80mm	40mm-80mm
Lunghezza linguetta	30 mm-80mm	30 mm-80mm
Lunghezza linguetta esposta	10 mm-25mm; incapsulamento linguetta	10 mm-25mm; goffratura linguetta
Precisione posizione nastro linguetta	±0.5mm	±0.5mm
Precisione posizione lunghezza nastro protettivo linguetta	±0.5mm; due meccanismi di applicazione del nastro protettivo	±0.5mm; quattro meccanismi di applicazione del nastro protettivo
Errore lunghezza saldatura linguetta	±0.5 mm; nessuna deformazione o imbarcamento della linguetta; bava di taglio ≤0.01mm; durata effettiva taglierina ≥1 milione di cicli	±0.5 mm; nessuna deformazione o imbarcamento della linguetta; bava di taglio ≤0.01mm; durata effettiva taglierina ≥2 milioni di cicli
Errore posizione saldatura linguetta	±0.5mm; area di saldatura effettiva ≥80%; forza di trazione saldatura ≥15N; nessuna sovrasaldatura o saldatura falsa; durata effettiva testa e sede di saldatura ≥1 milione di cicli	±0.5mm; area di saldatura effettiva ≥80%; forza di trazione saldatura ≥15N; nessuna sovrasaldatura o saldatura falsa; durata effettiva testa e sede di saldatura ≥200.000 cicli
Meccanismo di saldatura	Un set	Due set
Inclinazione saldatura linguetta	±2°	±2°
Funzione di riavvolgimento	Precisione di allineamento ±1mm; meccanismo a rullo pressore per prevenire lo scoppio dei bordi	Precisione di allineamento ±1mm; meccanismo a rullo pressore per prevenire lo scoppio dei bordi
Velocità di produzione	Una linguetta saldata una volta; circa ≥20 pezzi/minuto entro 1700 mm; applicazione contrapposta una volta	Due linguette saldate ciascuna una volta; circa ≥20 pezzi/minuto entro 1700 mm; ciascuna applicazione contrapposta una volta
Tasso di prodotti qualificati	≥97%	≥97%
Tasso operativo	≥94%	≥94%
Saldatura a ultrasuoni standard	KEPu cinese	KEPu marchio nazionale
Controllo servo	Delta	Delta
Rimozione polvere elettrodo	Dispositivo di spazzolatura polveri e raccolta polveri installato sul rullo di guida del riavvolgimento per spazzolatura ed estrazione	Dispositivo di spazzolatura polveri e raccolta polveri installato sul rullo di guida del riavvolgimento per spazzolatura ed estrazione

Saldatrice A Ultrasuoni Intelligente Per Batterie Da 3000W Per Saldatura Di Elettrodi Fino A 50 Strati

Numero articolo: DH03



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni intelligente per batterie da 3000W offre una saldatura stabile delle linguette degli elettrodi a 24KHZ per pile di fogli di alluminio e rame fino a 50 strati, con controllo programmabile, monitoraggio della qualità e compensazione automatica dell'ampiezza.

Ulteriori informazioni

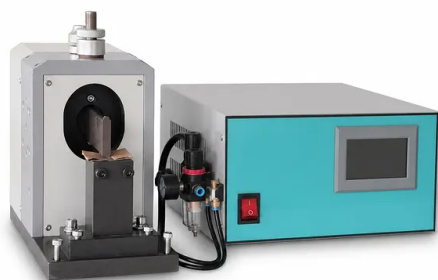
Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura di linguette di elettrodi per celle agli ioni di litio	Unisci strisce di alluminio da 0,1 mm a pile di elettrodi in fogli di alluminio fino a 50 strati durante l'assemblaggio dell'elettrodo o della cella.	Supporta connessioni alluminio-su-foglio di alluminio solide e a bassa resistenza nei formati di saldatura compatti specificati.
Connessione elettrodo negativo in foglio di rame	Saldatura di strisce di nichel da 0,1 mm su pile di fogli di rame fino a 50 strati per processi di connessione degli elettrodi della batteria.	Fornisce un processo a ultrasuoni definito per l'unione di strisce di nichel e pile di fogli di rame.
Sviluppo del processo di R&S sulle batterie	Consente ai laboratori di impostare tempo di innesco, tempo di saldatura, potenza e ritardo dell'onda secondaria osservando frequenza e potenza di saldatura.	Fornisce ai team di sviluppo input di processo regolabili e visibilità operativa in tempo reale.
Validazione della pila di elettrodi	Produce saldature che possono essere valutate attraverso l'aspetto del giunto e test di forza di trazione distruttiva basati sulla quantità di strati e sullo spessore del materiale.	Supporta la verifica pratica della forza di adesione per diverse condizioni di pila e materiale.
Assemblaggio batterie su scala pilota	Applica modalità di saldatura programmabili all'unione ripetuta delle linguette degli elettrodi dove i valori di processo possono essere monitorati ciclo per ciclo.	Combina il controllo di saldatura configurabile con la capacità di allarme dei limiti superiore e inferiore per la supervisione della qualità.
Monitoraggio della qualità nella produzione di batterie	Utilizza i dati di saldatura in tempo reale per stabilire finestre di processo consentite per i singoli prodotti saldati.	Allarmi in caso di deviazione del processo, aiutando gli operatori a identificare i cicli di saldatura al di fuori dell'intervallo di valori configurato.
Produzione di saldature a linguetta compatta	Produce dimensioni di punti di saldatura specificate di 33mm, 34mm e 3*8mm per interfacce a linguetta e pila di fogli.	Abbina il processo a diverse geometrie di punti di saldatura definite senza modificare la capacità di saldatura dichiarata.

Parametro	DH03
Identificatore del sito	DH03
Modello di riferimento	TOB-USW-3000W
Potenza	3000W
Frequenza	24KHZ
Alimentazione	220V/ 50Hz
Alimentazione aria	≥0.5MPa
Metodo di controllo	Controllo CPU
Corsa massima del sonotrode superiore	20mm

Parametro	DH03
Tempo di saldatura	0.05 95
Circuito del controller	Circuito regolato a ponte intero avanzato internazionale ottimizzato
Uscita ampiezza	Uscita ad ampiezza costante
Regolazione frequenza	Tracciamento automatico della frequenza; nessuna regolazione manuale richiesta
Modalità di controllo intelligenti	Modalità tempo, energia, potenza, profondità
Touchscreen	Display touch anti-interferenza da 4,3 pollici
Lingua del display	Cinese e inglese
Parametri touchscreen regolabili	Tempo di innesco; tempo di saldatura; potenza; tempo di ritardo dell'onda secondaria
Visualizzazione in tempo reale	Frequenza e potenza di saldatura
Funzioni di allarme	Allarme tipo guasto; allarme autodiagnosi all'avvio; allarme deviazione dati qualità saldatura
Autodiagnosi all'avvio	Scansiona i parametri del sistema di saldatura e li visualizza in tempo reale
Funzione dati qualità saldatura	I limiti dei parametri di saldatura superiore e inferiore possono essere impostati per monitorare ogni prodotto saldato
Compensazione ampiezza	Regolazione automatica dell'uscita dell'ampiezza
Materiale testa di saldatura	Acciaio legato in polvere importato
Caratteristiche testa di saldatura	Elevata durezza; motivo rettificato ad alta precisione; durata su un lato superiore a 150.000 cicli
Materiale sonotrode inferiore	Acciaio speciale per stampi importato selezionato
Caratteristiche sonotrode inferiore	Resistente all'usura; resistente alle alte temperature; buona tenacità; elevata rigidità meccanica; bassa deformazione dopo il trattamento termico
Piastra in ceramica	Piastra nera importata dalla Germania
Asta in alluminio	Aluminum Company of America
Testa di saldatura	Lega in polvere
Capacità di saldatura alluminio	Striscia di alluminio da 0,1 mm + entro 50 strati di foglio di alluminio
Capacità di saldatura rame	Striscia di nichel da 0,1 mm + entro 50 strati di foglio di rame
Dimensioni punti di saldatura supportati	33mm, 34mm, 3*8mm
Risultato di saldatura specificato	Saldatura ferma; bassa resistenza interna; area di saldatura residua metallo-metallo superiore all'80%
Aspetto di saldatura specificato	Superficie piana; nessuna piega; nessuna bava sollevata sul lato opposto; punto di saldatura pieno e chiaro
Protezioni di processo specificate	Nessuna falsa saldatura; nessuna vibrazione della polvere; nessuna bruciatura del separatore; nessun riscaldamento del nastro isolante; nessuna rottura per vibrazione di linguette o fogli di elettrodi
Verifica della resistenza	La forza di trazione distruttiva può essere testata in base al numero di strati e allo spessore del materiale

Saldatrice A Ultrasuoni Intelligente Da 4500W Per Linguette Di Batterie Con Pacchi Elettrodi A 70 Strati

Numero articolo: DH05



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni intelligente da 4500W offre giunzioni stabili a bassa resistenza per linguette di batterie con pacchi di fogli di alluminio e rame fino a 70 strati, dotata di tracciamento automatico della frequenza, monitoraggio della qualità e controllo tramite touchscreen bilingue.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura linguette celle agli ioni di litio	Unisci strisce di alluminio da 0,2 mm a pacchi di elettrodi in fogli di alluminio fino a 70 strati per la fabbricazione di celle di batterie.	Produce giunzioni alluminio-alluminio solide e a bassa resistenza con uscita ultrasonica controllata.
Assemblaggio elettrodo negativo in fogli di rame	Unisci strisce di nichel da 0,2 mm a pacchi di fogli di rame fino a 70 strati.	Supporta la connessione linguetta nichel-rame richiesta per la lavorazione controllata dell'elettrodo negativo.
Preparazione campioni R&S batterie	Stabilisce le condizioni di saldatura utilizzando modalità regolabili di tempo, energia, potenza e profondità durante lo sviluppo delle configurazioni dei pacchi elettrodi.	Offre ai ricercatori flessibilità sui parametri mantenendo la visibilità del processo in tempo reale.
Fabbricazione celle linea pilota	Ripete le impostazioni di saldatura delle linguette definite per la produzione di batterie in fase iniziale e la validazione del processo.	I limiti dei parametri e gli allarmi fuori portata aiutano a monitorare la coerenza tra le saldature.
Giunzione pacchi elettrodi multistrato	Crea punti di saldatura di dimensioni 3 x 8 mm, 3 x 10 mm o 3 x 12 mm su assemblaggi di pacchi di fogli di alluminio e rame supportati.	Fornisce opzioni di punti di saldatura specifici per adattare l'area di giunzione al design del pacco.
Monitoraggio qualità processo batteria	Utilizza dati di saldatura in tempo reale, frequenza in tempo reale, potenza di saldatura in tempo reale e limiti superiori e inferiori configurabili durante i controlli di produzione.	Aiuta a identificare le deviazioni dei parametri prima che gli assemblaggi interessati procedano ulteriormente.
Valutazione resistenza giunzione linguetta	Produce giunzioni la cui forza di trazione distruttiva può essere valutata in base al numero di strati, alla selezione del materiale e allo spessore del materiale.	Supporta i team di processo nel correlare i controlli di resistenza della giunzione all'effettiva costruzione del pacco.

Parametro	Specifica
Identificativo sito	DH05
Potenza nominale	4500W
Frequenza	24KHZ
Alimentazione	220V/ 50Hz
Alimentazione aria compressa	≥0.5MPa
Metodo di controllo	Controllo CPU
Circuito controller	Circuito regolato a ponte intero avanzato a livello internazionale ottimizzato; uscita ad ampiezza costante; tracciamento automatico della frequenza; nessuna regolazione manuale richiesta
Modalità di controllo intelligenti	Modalità tempo, energia, potenza, profondità
Corsa massima elettrodo ultrasonico superiore	20mm

Parametro	Specifica
Tempo di saldatura	0.05□ 9S
Display	Display touch da 7 pollici resistente alle interferenze
Lingue display	Cinese e inglese
Parametri display impostabili	Tempo di innesco; tempo di saldatura; potenza; tempo di ritardo onda secondaria
Parametri visualizzati in tempo reale	Frequenza e potenza di saldatura
Indicazione guasti	Allarme tipo guasto
Ispezione all'avvio	Autotest automatico; scansiona i parametri del sistema di saldatura e li visualizza in tempo reale; allarmi in presenza di un guasto
Assistenza dati qualità saldatura	I limiti dei parametri superiori e inferiori possono essere impostati dai parametri dei dati di saldatura in tempo reale; viene emesso un allarme quando i valori superano i limiti
Compensazione ampiezza	Regolazione automatica dell'ampiezza per un'uscita di ampiezza più stabile, stabilità di saldatura e coerenza della qualità di saldatura
Materiale sonotrodo	Acciaio in lega metallica in polvere importato
Caratteristiche sonotrodo	Elevata durezza; pattern rettificato di alta precisione; durata superiore a 150.000 operazioni per lato
Materiale elettrodo ultrasonico inferiore	Acciaio speciale per stampi importato selezionato
Caratteristiche elettrodo inferiore	Resistente all'usura; resistente alle alte temperature; buona tenacità; elevata rigidità meccanica; piccola deformazione dopo il trattamento termico; frequenza di uscita ultrasonica costante; ampiezza di spostamento meccanico ad alta frequenza grande, forte e stabile
Piastra ceramica	Piastra ceramica nera tedesca importata
Asta in alluminio	Asta in alluminio proveniente da un'azienda americana
Componente sonotrodo	Lega metallica in polvere
Capacità saldatura alluminio	Striscia di alluminio 0,2 mm + fino a 70 strati di foglio di alluminio
Dimensioni punto saldatura alluminio	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Capacità saldatura rame	Striscia di nichel 0,2 mm + fino a 70 strati di foglio di rame
Dimensioni punto saldatura rame	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Caratteristiche qualità giunzione	Saldatura solida; bassa resistenza interna; nessuna falsa saldatura; nessuna vibrazione della polvere; nessuna bruciatura del separatore; nessun riscaldamento del nastro isolante; nessuna crepa nella linguetta o nel foglio dell'elettrodo
Interfaccia saldata residua tra metalli	Superiore all'80%
Aspetto saldatura	Superficie piatta; nessuna grinza; nessuna bava sollevata sul lato opposto; punto di saldatura pieno e chiaro; saldatura solida e affidabile; la posizione del punto di saldatura non si incrina
Verifica resistenza	La forza di trazione distruttiva può essere testata in base al numero di strati e allo spessore del materiale

Saldatrice A Punti Unilaterale Completamente Automatica Per Pacchi Batteria Cilindrici Al Litio

Numero articolo: DH10



Introduzione

La saldatrice a punti automatizzata unilaterale per pacchi batteria cilindrici al litio offre precisione servocontrollata, cicli di saldatura di 0,30 secondi, importazione di pattern CAD, allarmi di guasto e una produttività pronta per l'uso per l'assemblaggio di sistemi di accumulo energetico, mobilità e utensili elettrici, con attrezzature configurabili, controllo PLC touchscreen e posizionamento ripetibile delle linguette in nichel.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Moduli batteria per accumulo energetico	Saldatura di strisce di interconnessione in nichel su assemblaggi di celle cilindriche utilizzati in pacchi batteria modulari per accumulo energetico.	L'elevata capacità di celle all'ora supporta la produzione ripetibile di grandi quantità di pacchi.
Pacchi batteria per motocicli elettrici	Elaborazione di layout di saldatura simmetrici positivi e negativi per moduli di celle cilindriche utilizzati nei sistemi di batterie per motocicli elettrici.	La saldatura basata sulle coordinate aiuta a mantenere un posizionamento coerente delle interconnessioni tra i design dei pacchi.
Moduli batteria al litio per automotive	Supporto alla saldatura a punti automatizzata di sottoassiemi di celle cilindriche per la produzione di pacchi batteria automobilistici.	Il movimento X e Y azionato da servomotori fornisce un posizionamento ripetibile per i flussi di lavoro di produzione.
Produzione di batterie per biciclette elettriche	Unione di strisce di nichel su celle cilindriche utilizzate nei pacchi batteria per e-bike, inclusi i formati comuni 18650 e 21700.	L'importazione CAD e i programmi memorizzati semplificano la produzione ripetuta di layout di pacchi definiti.
Assemblaggio batterie per veicoli autobilanciati	Produzione di moduli batteria a celle cilindriche per veicoli autobilanciati utilizzando la movimentazione basata su attrezzature e la saldatura unilaterale.	Le attrezzature dedicate possono essere configurate secondo i disegni del cliente per una posizione controllata del pezzo.
Pacchi batteria per utensili elettrici	Saldatura di interconnessioni di celle cilindriche per assemblaggi di batterie ricaricabili per utensili elettrici.	Cicli di saldatura rapidi e funzioni di allarme aiutano a migliorare l'efficienza operativa e il monitoraggio del processo.
Produzione di batterie digitali	Assemblaggio di pacchi batteria digitali basati su celle cilindriche al litio e strisce di connessione in nichel.	Le impostazioni regolabili di corrente e temporizzazione consentono di configurare il processo di saldatura entro i controlli della fonte di alimentazione dichiarati.
Linee di produzione di pacchi batteria	Integrazione dell'attrezzatura come parte di una linea di produzione di pacchi batteria al litio per la saldatura a punti a livello di modulo.	Il funzionamento automatizzato, l'archiviazione dei programmi e le funzioni di riavvio supportano l'uso coordinato della linea di produzione.

Parametro	Specifica
Modello	DH10
Tipo di attrezzatura	Saldatrice a punti unilaterale completamente automatica
Alimentazione in ingresso	Ingresso AC220V, 50HZ
Pressione dell'aria di lavoro	0.3-0.8MPa
Consumo energetico	500W

Parametro	Specifica
Categorie di batterie applicabili	Batterie digitali, batterie di potenza, batterie per biciclette elettriche, batterie per veicoli autobilanciati, batterie per utensili elettrici, ecc.
Tipi di celle adatti	Batterie cilindriche al litio, come 18650, 21700, 16650, 26650, 32650, 14500, ecc.
Fonte di alimentazione per saldatura a punti	Dotata di fonte di alimentazione a transistor da 10000A, 1 unità
Metodo di alimentazione	Attrezzatura dedicata, personalizzata secondo i disegni del cliente
Corsa asse X	0-300mm
Carico massimo asse X	>=50kg
Corsa asse Y	0-200mm
Carico massimo asse Y	>=10kg
Corsa asse Z	50-130mm
Precisione di controllo	Precisione del valore delle coordinate: 1 filo; precisione di posizionamento ripetuto: <=0.02mm
Velocità di saldatura a punti a singolo punto	>=0.30S/punto, calcolata utilizzando celle 18650
Efficienza di saldatura a punti unilaterale	>=2000 celle/ora, calcolata utilizzando celle 18650
Spessore della striscia di connessione di saldatura	0.1-0.3mm; le strisce sopra 0.20 richiedono apertura a forcella e preparazione del punto gofrato
Metodo di controllo	Controllo PLC
Dimensioni dell'attrezzatura	L900*W750*H1250
Peso dell'attrezzatura	250KG
Ingresso fonte di alimentazione saldatura	AC 220V+/-15%
Corrente di uscita massima fonte di alimentazione saldatura	10000A, potenza 350W
Regolazione corrente pre-saldatura	0-99%
Tempo di salita	0-3.0mS
Regolazione corrente di saldatura	0-99%
Tempo di saldatura	0-3.0mS
Tempo di discesa	0-3.0mS
Valore di corrente di confronto	0-9.99KA
Dimensioni fonte di alimentazione saldatura	360x300x225 (mm)
Peso fonte di alimentazione saldatura	20-25kg

Saldatrice A Punti Automatica A Doppia Faccia Per La Produzione Di Pacchi Batteria Agli Ioni Di Litio

Numero articolo: DH15



introduzione

Saldatrice a punti automatica a doppia faccia per la produzione di pacchi batteria agli ioni di litio, che offre saldatura a resistenza sincronizzata, precisione di posizionamento di 0,02 mm, ispezione tramite IA, dati di processo tracciabili e automazione configurabile ad alto rendimento per linee di produzione di batterie per veicoli elettrici, stoccaggio energetico, utensili elettrici e dispositivi consumer in tutto il mondo.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Produzione di moduli batteria per veicoli elettrici	Salda interconnessioni in nichel a celle cilindriche utilizzate in moduli batteria di trazione e assemblaggi di pacchi.	Supporta giunzioni ripetibili ad alto volume con elaborazione sincronizzata a doppia faccia.
Produzione di pacchi batteria per stoccaggio energetico	Produce connessioni elettriche per pacchi di stoccaggio stazionari costruiti con celle cilindriche con involucro in acciaio.	Le ricette programmabili e i record di produzione supportano un assemblaggio controllato e tracciabile.
Assemblaggio di batterie per utensili elettrici	Automatizza la saldatura di nastri di nichel per pacchi batteria ricaricabili compatti ad alta corrente.	La capacità di ciclo rapido aiuta a soddisfare le richieste di produzione delle linee di produzione di massa.
Produzione di batterie per elettronica di consumo	Unisce celle cilindriche per prodotti a batteria digitali dove sono richiesti fissaggi compatti e posizionamento ripetibile.	La precisione di posizionamento fine supporta un posizionamento costante della saldatura su design di pacchi più piccoli.
Produzione conto terzi di pacchi batteria	Gestisce diversi diametri di cella, lunghezze, materiali di nastro e formati di fissaggio su più programmi cliente.	L'ampia compatibilità delle celle e l'archiviazione delle ricette semplificano il cambio prodotto.
Linee di batterie per fabbriche intelligenti	Collega i dati delle operazioni di saldatura a sistemi opzionali di esecuzione della produzione e dati di supervisione.	Consente la visibilità della produzione, la conservazione locale dei dati e la tracciabilità della qualità.
Saldatura di fissaggi multi-cella	Elabora percorsi di saldatura su fissaggi contenenti più gruppi di batterie con identificazione controllata da codice a barre.	Il flusso di lavoro opzionale con codice a barre sequenziale collega i dati generati al gruppo di batterie applicabile.

Parametro	Specifica
Numero articolo del sito	DH15
Configurazione di riferimento originale	Transistor TOB-850DN-XZ-12000A
Alimentazione	220V 50/60Hz 6KW
Pressione dell'aria operativa	0,4-0,8Mpa, priva di olio e nebbia d'acqua
Obiettivo di saldatura	Saldatura a resistenza di celle con involucro in acciaio e nastro di nichel, inclusi nichel puro, nichel nichelato e nastro composito rame-nichel
Lunghezza cella compatibile	20-70MM
Diametro cella compatibile	10-65MM
Esempi di formati di cella compatibili	14200 / 14430 / 18650 / 21700 / 26650 / 32700

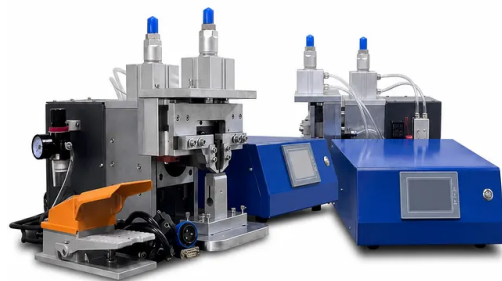
Parametro	Specifica
Operazioni di saldatura per singola cella	1-5 volte
Alimentazione di saldatura a transistor	BTH10000A unipolare: corrente massima 10000A, scarica unidirezionale; BTH6000B bipolare: corrente massima 6000A scarica bidirezionale, ovvero 12000A
Alimentazione di saldatura opzionale	MIYACH MDA8000B / MDB4000B
Controllo della corrente di saldatura	Funzione integrata di aumento e diminuzione graduale della corrente di saldatura
Monitoraggio dell'uscita di potenza	Rilevamento automatico integrato della corrente e della tensione di uscita; allarmi per sottocorrente, sottotensione e scintille di saldatura
Spessore saldabile nichel puro o nichelato	0,08-0,2MM
Trattamento del nastro consigliato	Per uno spessore di 0,16-0,2MM si consiglia di utilizzare una scanalatura di guida della corrente
Metodo di saldatura a nastro spesso	Lo spessore di 0,2-0,5MM richiede la saldatura a proiezione
Velocità di saldatura di fabbrica	0,4 secondi/volta, ovvero 9000 volte/ora
Velocità di saldatura regolabile	6000-10500 volte/ora; regolata in base allo specifico processo e alla struttura del prodotto
Materiale dell'elettrodo di saldatura	Rame allumina americano
Elettrodo di saldatura a punti standard	Diametro 1,7*100MM
Elettrodo di saldatura a proiezione standard	Diametro 3-6-3-45MM
Elettrodi di saldatura a punti opzionali	Diametro 1,5*100MM; diametro 2,0*100MM; diametro 3,0*100MM
Pressione dell'elettrodo di saldatura	1-5KG; preimpostazione di fabbrica 2,5KG
Corsa asse X	1-620MM; movimento anteriore e posteriore
Corsa asse Y	1-390MM; movimento su e giù
Corsa asse R	0-100 gradi; movimento rotatorio
Corsa asse Z	40-160MM; avanzamento e arretramento dell'elettrodo di saldatura; adatto per celle lunghe 20-70MM
Precisione di posizionamento	Più o meno 0,02MM
Configurazione assi	Un asse X con servomotore da 700W; due assi Y con servomotori da 700W; due assi R con servomotori da 400W; due assi Z con servomotori da 400W; un asse di pressatura materiale con cilindro pneumatico
Sistema di controllo	PC industriale + PLC, dotato di sistema di saldatura batteria proprietario
Interfaccia uomo-macchina	Display a colori da 24 pollici con interfaccia operativa in cinese e inglese
Rilevamento intelligente	Autocorrezione IA della lunghezza dell'elemento saldato; autorilevamento IA dell'errore di lunghezza dell'elettrodo di saldatura a punti; autorilevamento IA della posizione limite di saldatura
Generazione parametri di saldatura	Importazione file DXF e generazione automatica; i nomi dei file non devono essere duplicati
Programmazione modello di saldatura	Modalità matrice / matrice a blocchi; i punti in eccesso possono essere eliminati manualmente dopo la generazione della matrice
Visualizzazione percorso di saldatura	Visualizzazione in tempo reale della posizione di saldatura corrente; i punti saldati sono mostrati in blu e i punti non saldati in giallo
Saldatura a zone	Saldatura in posizione specificata, ad esempio inserire i punti 20-50 per saldare dal punto 20 al punto 50
Continuazione dal punto di interruzione	Dopo un arresto anomalo e la risoluzione del guasto, la saldatura può riprendere da una posizione di interruzione inserita
Velocità di saldatura a due stadi	Movimento ad alta velocità verso la posizione impostata seguito da un contatto a bassa velocità con il nastro di nichel e la cella
Record parametri potenza di saldatura	Parametri di saldatura correnti visualizzati in tempo reale e salvati sul disco locale
Raffreddamento elettrodo	Refrigeratore d'acqua fredda dedicato; raffreddamento ad acqua a circolazione; flusso circa 6L/min; temperatura inferiore a 20 gradi
Archiviazione ricette di processo	È possibile memorizzare e richiamare più di 1000 gruppi di dati
Gamma di fissaggi per saldatura a punti compatibili	Lunghezza entro 260-680MM; altezza entro 260-450MM; spessore 76,5MM
Certificazione apparecchiatura	Certificazione CE
Dimensioni apparecchiatura	L 1630MM * P 1050MM * A 1940MM
Dimensioni imballaggio	L 1730MM * P 1280MM * A 2130MM

Parametro	Specifica
Peso apparecchiatura	Circa 450KG
Peso dopo imballaggio in cassa di legno	Circa 600KG

Funzione personalizzata	Specifica
Sensore di rilevamento pressione elettrodo di saldatura a punti	MS2009-20KG
Convertitore di rilevamento pressione	MI2008
Comunicazione rilevamento pressione	RS232
Impostazione pressione	Impostazione base 2-3,5KG, regolata in base allo specifico processo e prodotto
Allarme pressione	È possibile impostare limiti superiori e inferiori; allarme e arresto quando fuori intervallo; può anche essere disabilitato
Comunicazione caricamento dati di produzione	Web/API
Posizione di archiviazione dati di produzione locale	Directory principale del software unità D
Formato dati di produzione locale	Xlsx
Scanner di codici a barre per funzione scan-to-start	Newland OY20+ / Hikvision MV-IDH3000/13NR/05RN/U
Interfaccia scanner codici a barre	USB
Formati di codici a barre supportati	Esempio di codice a barre unidimensionale: CODE 128; esempio di codice a barre bidimensionale: QR CODE
Più gruppi di batterie in un unico fissaggio	Scansione sequenziale di più codici a barre; i dati corrispondenti del codice a barre vengono generati al termine della saldatura
Posizione di archiviazione dati locale multi-gruppo	Directory principale del software unità D
Formato dati locale multi-gruppo	Xlsx

Saldatrice A Ultrasuoni Per Metalli Per Uso In Glovebox

Numero articolo: DH08



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni per metalli per uso in glovebox supporta la saldatura di nastri in alluminio da 0,1 mm su tappi con un'area di saldatura di 1,5 x 3 mm, alimentazione a 220V e attrezzature configurabili per l'assemblaggio di tappi di celle batteria in ambienti di laboratorio controllati, con software di controllo bilingue.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura tappi celle cilindriche 18650	Unione di nastro in alluminio da 0,1 mm ai tappi utilizzati nell'assemblaggio e nello sviluppo di celle batteria 18650.	Applica il processo specificato alluminio-tappo a un formato di cella cilindrica ampiamente utilizzato.
Saldatura tappi celle cilindriche 21700	Esecuzione di lavori di interconnessione dei tappi per celle formato 21700 utilizzando la geometria di saldatura dichiarata.	Supporta un formato di cella cilindrica più grande senza modificare il focus principale dell'applicazione.
Formati di batterie cilindriche simili	Valutazione o implementazione della saldatura dei tappi per celle cilindriche oltre alle dimensioni 18650 e 21700 specificamente elencate.	Estende l'uso a configurazioni di tappi simili laddove vengono selezionate attrezzature personalizzate compatibili.
Sviluppo processo R&S batterie	Stabilire e documentare un'area di saldatura definita per l'unione nastro in alluminio-tappo durante i programmi di sviluppo delle celle.	Fornisce utilità, geometria e parametri di installazione supportati da riferimenti per la pianificazione del processo.
Assemblaggio celle pilota	Supporto alle fasi di saldatura dei tappi controllate in ambienti di assemblaggio di celle cilindriche su scala pilota.	Consente di considerare un layout compatto di generatore e testa di saldatura nella pianificazione della cella di lavoro.
Lavorazione batterie adiacente a glovebox	Posizionamento della testa di saldatura e del generatore in base al flusso di lavoro dell'ambiente controllato disponibile e alla lunghezza di collegamento specificata di 3 m.	Aiuta i team a pianificare la separazione fisica tra la testa di processo e la scatola di controllo elettrico.
Valutazione unione materiali	Valutazione dei requisiti di unione di nastro in alluminio e tappo laddove un'area di saldatura di 1,5 x 3 mm sia appropriata.	Consente di definire il requisito dell'attrezzatura specifica per l'applicazione in base alla geometria del giunto target.

Parametro	Specifica
Identificativo del sito	DH08
Tipo di attrezzatura	Saldatrice a ultrasuoni per metalli per uso in glovebox
Processo di saldatura di riferimento	Nastro in alluminio da 0,1 mm + tappo
Area di saldatura	1,5 x 3 mm
Attrezzatura di saldatura	Può essere personalizzata
Applicazioni tappi di riferimento	18650, 21700 e tappi simili
Tensione di alimentazione	220V ±10%
Pressione aria di alimentazione	Da 0,4 a 0,6 MPa
Requisito umidità aria	Inferiore al 48%
Requisito temperatura ambiente	Non superiore a 45°C
Dimensioni generatore alta potenza (L x P x A)	480 mm x 365 mm x 202 mm

Parametro	Specifica
Dimensioni testa di saldatura nel punto più alto (L x P x A)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Lunghezza linea emissione trasduttore alla scatola elettrica	3 m
Unità di misura	Tutti gli strumenti di misurazione utilizzano unità metriche
Requisito lingua programma	Cinese e inglese

Saldatrice A Punti Automatica Per Batterie Su Un Solo Lato

Numero articolo: DH13



introduzione

L'attrezzatura automatizzata per la saldatura a punti su un solo lato, dotata di testa rotante servoassistita, offre connessioni rapide e costanti con nastro di nichel per pacchi batterie cilindriche, supportando layout flessibili, monitoraggio della qualità di saldatura e una produzione efficiente per i produttori globali di sistemi di accumulo energetico, mobilità ed utensili elettrici.

[Ulteriori informazioni](#)

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Pacchi batterie per utensili elettrici	Produce assemblaggi di celle cilindriche in serie e parallelo per pacchi batterie ricaricabili per utensili.	Circa 1.500-2.000 celle all'ora supportano una produzione efficiente.
Pacchi batterie per accumulo energetico	Salda le interconnessioni delle celle per configurazioni di pacchi di accumulo stazionario multi-serie e multi-parallelo.	Le coordinate programmabili e il trasferimento dati USB supportano layout di pacchi ripetibili.
Batterie per scooter elettrici	Supporta l'assemblaggio di pacchi di celle cilindriche per applicazioni di batterie per scooter utilizzando interconnessioni in nichel sagomato.	Il posizionamento della testa rotante soddisfa i requisiti di saldatura angolata entro l'intervallo specificato.
Assemblaggi di batterie per veicoli elettrici	Gestisce le dimensioni delle celle cilindriche supportate in combinazioni seriali e parallele per la produzione di batterie per veicoli elettrici.	Le impostazioni indipendenti della corrente di saldatura dei terminali consentono specifiche di processo distinte per positivo e negativo.
Batterie per hoverboard	Produce pacchi batterie per hoverboard con punti di saldatura automatizzati e layout programmabili.	Il rapido richiamo dei programmi supporta transizioni più veloci tra le configurazioni di prodotto.
Produzione di pacchi batterie multi-modello	Supporta strutture che producono pacchi basati su celle cilindriche da 14500 a 32700.	Fino a 199 gruppi di dati memorizzati aiutano a conservare i programmi di saldatura stabiliti per le varianti supportate.
Saldatura di interconnessioni in nichel	Unisci nastro di nichel sagomato o goffrato alle celle cilindriche nella produzione di pacchi batterie.	Monitoraggio in tempo reale, risultati di saldatura uniformi e risposta automatica ai guasti supportano una qualità costante.
Preparazione di interconnessioni in lega rame-stagno	Supporta applicazioni di saldatura che utilizzano materiale in lega rame-stagno quando vengono preparate aole a forma di I e punti goffrati.	I requisiti definiti di preparazione del materiale aiutano ad allineare il design dell'interconnessione con il processo di saldatura.

Parametro	Specifica
Identificativo sito	DH13
Tipo di attrezzatura	Saldatrice a punti automatica su un solo lato con testa di saldatura rotante
Potenza attrezzatura	4KW
Ingresso elettrico	220V AC, 50HZ
Pressione dell'aria richiesta	0,4-0,8Mpa, priva di acqua e impurità
Tipi di celle supportati	14500 / 18500 / 18650 / 18730 / 21700 / 26650 / 32700
Configurazione celle supportata	Combinazioni in serie e parallelo; combinazioni multi-parallelo e multi-serie

Parametro	Specifica
Tipi di pacchi batterie idonei	Batteria per utensili elettrici, batteria per hoverboard, pacco batteria per accumulo energetico, batteria per scooter, batteria per veicoli elettrici
Corsa massima asse X	350MM
Corsa massima asse Y	450MM
Requisito di corsa maggiore	Richiesta personalizzazione
Intervallo di rotazione testa di saldatura	Configurabile entro più o meno 45 gradi
Larghezza nastro di nichel compatibile	Nastro di nichel sagomato / nastro di nichel goffrato; confermare durante la personalizzazione
Spessore nastro di nichel compatibile	0,1MM---0,3MM
Requisito nastro di nichel pesante	Il nastro di nichel da 0,21-0,3MM richiede asole o punti goffrati
Requisito lega rame-stagno	Richiesta saldatura con asola a forma di I e punti goffrati
Efficienza produttiva	Circa 1500-2000 celle/ora
Sorgente di alimentazione saldatura standard	Una sorgente di alimentazione per saldatura a punti a transistor da 10000A
Velocità di saldatura a punti	2-10ms
Temperatura punto di saldatura	Bassa
Monitoraggio saldatura	Monitoraggio in tempo reale per sottocorrente o scintille esplosive
Segnale di completamento saldatura	Incluso per risparmiare tempo di saldatura
Impostazioni specifiche saldatura	Configurabili; i terminali positivi e negativi possono utilizzare correnti di saldatura diverse
Risposta saldatura anomala	Allarme automatico e arresto macchina quando la corrente è troppo bassa o si verifica un'anomalia
Risultato saldatura	Ottima consistenza; i punti di saldatura sono uniformi e visivamente puliti
Metodi di inserimento dati	Input a matrice di punti; input a matrice; importazione USB
Flusso di lavoro dati USB	I dati CAD vengono importati sul touch screen un set alla volta; i dati possono essere esportati dal touch screen su USB in batch e importati su altre macchine in una volta sola
Inserimento angolo macchina rotante	L'angolo richiede l'inserimento manuale
Inserimento nome attrezzatura di saldatura	Inserimento in cinese e inglese
Interfaccia display	Touch screen a colori da 7 pollici; display in cinese e inglese
Controllore	Programmatore PLC ad alta velocità a 5 assi
Servomotori	4 assi
Metodo nastro di nichel	Nastro di nichel sagomato, riducendo gli sprechi
Richiamo programmi	È possibile richiamare 0-199 gruppi di dati
Configurazione e cambio	Messa in servizio semplice; facile da imparare e capire; cambio modello rapido
Azionamento testa di saldatura	Servo-elettrico, con funzione di rotazione
Attrezzatura di raffreddamento	Refrigeratore d'acqua fornito
Raffreddamento testa di saldatura	Sistema di raffreddamento ad acqua
Attrezzatura batteria finita	Fornito un set di attrezzatura in bachelite isolata, inclusi 2 pezzi
Gestione guasti	Allarme guasto integrato; i guasti possono essere risolti seguendo i suggerimenti visualizzati
Periodo di garanzia	Due anni
Dimensioni complessive	L900*P900*A1730MM
Peso	380KG

Sistema Di Saldatura Laser Per Batterie Prismatiche Con Involucro In Alluminio

Numero articolo: DH11



introduzione

Il sistema di saldatura laser integrato per batterie prismatiche con involucro in alluminio combina la saldatura a cordone completo del coperchio superiore e la saldatura del perno di tenuta con un posizionamento preciso, ispezione visiva, gas protettivo ed estrazione delle polveri per una produzione di alta qualità costante nelle linee di produzione di batterie avanzate in tutto il mondo.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Assemblaggio coperchio superiore batteria al litio prismatica	Esegue la pre-saldatura laser e la saldatura a cordone completo tra il coperchio superiore e l'involucro in alluminio utilizzando il posizionamento di riferimento della superficie superiore.	Supporta una geometria del cordone controllata, con penetrazione efficace di 0,5-1,2 mm e larghezza di saldatura di 0,8-1,4 mm.
Saldatura di chiusura del perno di tenuta	Utilizza acquisizione CCD, rilevamento della messa a fuoco, pre-saldatura opzionale a quattro quadranti e saldatura completa per l'installazione del perno di tenuta.	Fornisce controllo posizionale del perno di tenuta e scostamento del cordone di saldatura $\leq 0,05$ mm.
Produzione di batterie su linea pilota	Supporta carico manuale delle celle, bloccaggio, saldatura laser, ispezione e scarico manuale per lo sviluppo del processo e la produzione pilota.	Integra due processi di saldatura in un'unica piattaforma supportando formati di batteria compatibili.
Operazioni di linea di produzione batterie	Fornisce una postazione di lavoro controllata per la saldatura ripetuta di chiusura dell'involucro in alluminio con monitoraggio di pressione dell'aria, flusso di gas, messa a fuoco ed estrazione polveri.	Supporta un tasso di qualificazione del 99,5% causato dall'attrezzatura e una disponibilità dell'attrezzatura $\geq 95\%$.
Produzione di batterie con involucro in alluminio	Salda involucri in alluminio con spessori della parete di 0,4-0,8 mm proteggendo le superfici dell'involucro e le parti in plastica dei terminali del coperchio superiore.	Aiuta a ottenere un aspetto della saldatura liscio e brillante con una transizione fluida verso il materiale di base.
Produzione di batterie multifornato	Accoglie celle compatibili con spessore 12-60 mm, larghezza 80-170 mm e altezza 90-190 mm tramite dispositivi specifici per il prodotto.	Consente la conversione dell'attrezzatura in ≤ 30 minuti senza ridurre la precisione di posizionamento.

Parametro	Specifica
Identificativo del sito	DH11
Tipo di batteria applicabile	Batteria prismatica con involucro in alluminio
Spessore formato batteria di riferimento	20-25 mm
Larghezza formato batteria di riferimento	100 mm
Altezza formato batteria di riferimento	120 mm
Spessore batteria compatibile	12-60 mm
Larghezza batteria compatibile	80-170 mm
Altezza batteria compatibile	90-190 mm
Processi integrati	Saldatura completa coperchio superiore / saldatura perno di tenuta

Parametro	Specifica
Carico e scarico coperchio superiore	Carico manuale celle; scarico manuale celle
Sequenza saldatura coperchio superiore	Bloccaggio dispositivo; pre-saldatura laser; saldatura completa
Carico e scarico perno di tenuta	Carico manuale celle; bloccaggio dispositivo; installazione manuale perno di tenuta; saldatura laser; ispezione e scarico manuali
Disposizione dispositivo coperchio superiore	Bloccaggio dispositivo mobile; saldatura verticale
Riferimento posizionamento coperchio superiore	Superficie superiore (superficie del coperchio superiore)
Tolleranza posizionamento ripetuto dispositivo coperchio superiore	$\pm 0,02$ mm, test master bloccaggio ripetuto
Spazio tra master e piastra di bloccaggio dopo il serraggio	$\leq 0,04$ mm
Requisito movimento dispositivo	Evitare l'attrito radente tra il dispositivo di bloccaggio e la batteria durante il posizionamento in diverse direzioni assiali
Controllo pressione aria cilindro di bloccaggio	Monitoraggio pressione e allarme; fluttuazione pressione $\leq 0,05$ Mpa
Differenza di altezza tra superficie superiore dispositivo e superficie superiore coperchio	1,5-2,0 mm
Materiale contatto batteria dispositivo coperchio superiore	Non metallico
Gas di schermatura coperchio superiore	N ₂ coassiale, purezza $\geq 99,99\%$
Regolazione flusso gas coperchio superiore	Regolabile; risoluzione 0,1 L/min; monitoraggio flusso e allarme
Risoluzione visualizzazione altezza testa laser	0,05 mm
Misurazione automatica defocalizzazione	Allarme anomalia; risoluzione $\leq 0,05$ mm
Sorgente laser coperchio superiore	Laser a spot anulare, 2KW+1KW
Diametro linea laser	$> 100\mu\text{m}/600\mu\text{m}$
Raffreddamento laser	Refrigeratore d'acqua in dotazione
Fluttuazione potenza laser testa laser e fibra di trasmissione	$\leq 3\%$
Linearità potenza laser	$\geq 0,99$
Tolleranza corsa ripetuta X/Y/Z testa laser coperchio superiore	$\pm 0,02$ mm
Velocità saldatura coperchio superiore	≥ 70 mm/s
Ampiezza jitter movimento testa laser	$\leq 0,05$ mm
Fluttuazione velocità saldatura d'angolo	≤ 10 mm/s
Deviazione traiettoria saldatura coperchio superiore	$\pm 0,05$ mm
Angolo saldatura laser	Regolabile; inclinazione laser 5~13°
Penetrazione saldatura efficace coperchio superiore	0,5-1,2 mm
Larghezza saldatura coperchio superiore	0,8-1,4 mm
Pre-saldatura coperchio superiore	Include funzione di pressatura; 6-8 punti di saldatura prima della saldatura completa
Resistenza alla pressione cordone coperchio superiore	$\geq 1,1$ Mpa
Precisione ripetuta corsa laser	$\pm 0,04$ mm
Spessore parete involucro alluminio	0,4-0,8 mm
Requisito qualità saldatura coperchio superiore	Aspetto saldatura piatto e brillante e traccia di saldatura interna; transizione fluida con materiale base; nessuna saldatura incompleta, mancata, sovrasaldatura, inclusioni, pori o punti di scoppio
Estrazione polveri coperchio superiore	Inclusa
Dispositivo gas protezione saldatura	Flusso, angolo e distanza regolabili; flusso tracciabile
Estensione testa emissione oltre porta polveri	≤ 5 mm
Velocità aria porta polveri terminale coperchio superiore	≥ 15 m/s

Parametro	Specifica
Protezione schizzi coperchio superiore	La stazione di saldatura include protezione dalle scorie di saldatura; nessun residuo di scorie sulla superficie dell'involucro in alluminio
Condotto principale estrazione polveri	Tubazioni in acciaio inossidabile con valvola di regolazione per flusso d'aria e velocità
Monitoraggio pressione condotto	Manometro condotto principale con monitoraggio in tempo reale; collegato al programma di controllo dell'attrezzatura; allarme di arresto per pressione eccessiva o insufficiente
Copertura protezione coperchio superiore	Si adatta perfettamente alla superficie del coperchio superiore durante la saldatura; protegge le parti in plastica del terminale e la superficie della batteria; nessun residuo di fumo visibile
Sollevamento perno di tenuta e disposizione dispositivo	Il cilindro si solleva fino alla piastra di riferimento; limite meccanico; dispositivo a molla
Rivestimento lato inferiore piastra riferimento perno di tenuta	Rivestimento in Teflon 0,1~0,3 mm per isolamento al contatto con la batteria
Precisione dispositivo perno di tenuta	$\leq 0,1$ mm
Tolleranza centraggio post-posizionamento perno di tenuta	$\pm 0,5$ mm
Riferimento altezza perno di tenuta	Coperchio superiore batteria
Acquisizione posizione perno di tenuta	Sistema CCD; precisione posizionamento acquisizione $\leq \pm 0,03$ mm
Risoluzione rilevamento automatico messa a fuoco perno di tenuta	$\leq 0,02$ mm
Pre-saldatura perno di tenuta	Il dispositivo blocca automaticamente la batteria; pre-saldatura a quattro punti quadranti; può essere omessa in base al processo
Sequenza saldatura perno di tenuta	Saldatura completa dopo pre-saldatura
Angolo laser perno di tenuta	Regolabile; inclinazione laser 5~13°
Penetrazione saldatura perno di tenuta	$> 0,5$ mm
Diametro spot o larghezza bagno fuso perno di tenuta	$> 0,95$ mm
Velocità saldatura perno di tenuta	≥ 6 mm/s
Resistenza alla pressione cordone perno di tenuta	$\geq 1,1$ Mpa
Posizionamento motore e scostamento cordone saldatura	$\leq 0,05$ mm
Aspetto saldatura perno di tenuta	Liscio; nessuna bava, macchia nera, vaiolatura o difetti simili
Zona termicamente alterata perno di tenuta	Temperatura $< 80^{\circ}\text{C}$ a 2 mm dal cordone di saldatura
Protezione schizzi perno di tenuta	La copertura protettiva protegge la batteria dagli schizzi di saldatura; il dispositivo della stazione di saldatura progettato indipendentemente garantisce la coerenza del sollevamento
Estrazione fumi perno di tenuta	Estrazione fumi in tempo reale con collettore di polveri e tubazioni in acciaio inossidabile
Velocità aria porta polveri terminale perno di tenuta	≥ 10 m/s
Stabilità movimento testa laser perno di tenuta	Ampiezza jitter asse X/Y/Z $\leq 0,05$ mm entro l'intervallo di velocità
Precisione corsa ripetuta X/Y testa laser perno di tenuta	$\leq 0,05$ mm
Compensazione messa a fuoco perno di tenuta	Distanza focale monitorata in tempo reale; valore misurato compensato sull'asse Z di saldatura
Cambio dispositivo prodotto	≤ 30 min; installazione e rimozione semplici; non influisce sulla precisione di posizionamento del dispositivo o sulla durata dell'attrezzatura
Alimentazione elettrica	AC380 $\pm$ 10%
Aria compressa	0,6MPa
Custodia di sicurezza	Custodia protettiva in lega di alluminio con struttura in vetro organico e porta operativa in vetro organico
Requisito ergonomico	Buone prestazioni di ingegneria uomo-macchina
Tasso di qualificazione	99,5% (solo scarti di prodotto causati da motivi legati all'attrezzatura)
Capacità o velocità dell'attrezzatura	$\geq 120\text{PPM}/10\text{H}$, basato sulla velocità operativa manuale effettiva
Disponibilità dell'attrezzatura	$\geq 95\%$ (guasti causati solo dall'attrezzatura)

Saldatrice Laser Per Collettori Di Corrente Di Elettrodi Positivi E Negativi

Numero articolo: DH09



introduzione

La saldatrice laser per collettori di corrente di elettrodi positivi e negativi offre una saldatura a galvanometro guidata da maschere per celle a batteria full-tab, combinando un rendimento legato all'attrezzatura del 99%, una produttività di almeno 2 PPM, controllo PLC, estrazione delle polveri e un posizionamento affidabile del collettore in ambienti di produzione esigenti.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Saldatura collettori celle a batteria full-tab	Salda i collettori di corrente positivi e negativi su celle full-tab preparate dopo la localizzazione tramite maschera e il posizionamento del collettore.	Fornisce una sequenza di processo dedicata per il fissaggio del collettore a doppia polarità.
Fabbricazione di celle per R&D batterie	Supporta i team di laboratorio e sviluppo nell'assemblaggio di celle che richiedono la saldatura del collettore prima dell'involucro.	Riunisce posizionamento tramite maschera, bloccaggio pneumatico, saldatura laser e hardware di controllo in un'unica postazione di lavoro.
Sviluppo di processi per linee pilota	Consente ai team di valutare il posizionamento del collettore, il mantenimento tramite testa di pressione, la saldatura laser e la gestione post-saldatura come fasi di produzione collegate.	Fornisce riferimenti dichiarati su rendimento, disponibilità e output per la pianificazione iniziale del processo.
Preparazione celle a batteria pre-involucro	Completa la saldatura del collettore e l'estrazione delle polveri prima che l'operatore inserisca manualmente la cella finita nel suo alloggiamento.	Crea un passaggio definito dalle operazioni di saldatura a quelle di inserimento nell'involucro.
Implementazione postazione di lavoro produzione batterie	Funziona come una stazione a macchina singola in un flusso di lavoro che richiede il caricamento manuale del materiale con azioni di saldatura controllate.	Supporta la pianificazione della capacità con una velocità dichiarata della singola macchina di almeno 2 PPM, a seconda del materiale e del processo.
Verifica del processo di saldatura del collettore	Utilizza una maschera per celle, un meccanismo di pressione del collettore, un gruppo di saldatura a galvanometro e controlli elettrici in grado di rilevare in un unico flusso di processo.	Aiuta i team a valutare le fasi meccaniche, pneumatiche, laser e di controllo interdipendenti dell'operazione.

Specifica	Valore
Identificatore del sito	DH09
Funzione primaria	Saldatura di collettori di corrente positivi e negativi su celle a batteria full-tab
Metodo di posizionamento della cella	Maschera di posizionamento cella
Metodo di mantenimento del collettore	La testa di pressione di posizionamento mantiene il collettore di corrente di saldatura
Principio di funzionamento	La maschera localizza la cella; il collettore viene posizionato; la testa di pressione di posizionamento mantiene il collettore; il galvanometro esegue la saldatura laser del collettore
Fase di processo 1	Posizionare manualmente la cella appiattita
Fase di processo 2	Posizionare il collettore di corrente
Fase di processo 3	Il cilindro posiziona e preme il collettore di corrente
Fase di processo 4	Il galvanometro salda il collettore di corrente

Specifica	Valore
Fase di processo 5	Saldare i collettori di corrente positivo e negativo
Fase di processo 6	Dopo aver completato la saldatura dei collettori positivo e negativo ed estratto le polveri, inserire manualmente nell'involucro
Meccanismo di posizionamento cella	1 set
Componenti del meccanismo di posizionamento cella	Cilindro e posizionamento tramite maschera
Meccanismo testa di pressione di saldatura	1 set
Componenti meccanismo testa di pressione di saldatura	Cilindro, guida e molla
Gruppo di saldatura collettore di corrente	1 set
Componenti gruppo di saldatura collettore di corrente	Galvanometro, cilindro di posizionamento e sorgente laser
Metodo di saldatura	Saldatura laser
Sistema di controllo elettrico	PLC, touchscreen, sensori di rilevamento, relè, pulsanti e altri componenti di controllo
Tasso di superamento prodotto legato all'attrezzatura	99% (solo scarti di prodotto causati dall'attrezzatura)
Capacità / velocità singola macchina	>=2 PPM (varia leggermente in base al materiale e al processo)
Disponibilità dell'attrezzatura	>=95% (guasti causati solo dall'attrezzatura)
Tensione di alimentazione elettrica	380V 50Hz
Fluttuazione di tensione	Meno di +/-10%
Potenza dell'attrezzatura	10KW
Requisito fonte d'aria	>=0.6Mpa (fornito dal cliente)
Pressione aria compressa	0.5-0.7 MPa
Consumo aria compressa	100 L/min
Requisito ergonomico	Buone prestazioni ergonomiche
Costruzione corpo macchina	Tubo quadrato in acciaio strutturale
Costruzione piattaforma	Piastra in acciaio strutturale
Trattamento superficie piattaforma	Nichelato o cromato
Telaio recinzione	Telaio in lega di alluminio
Pannello recinzione	Pannello in PVC trasparente
Materiali strutturali macchina preferiti	Alluminio, acciaio inossidabile o materiali elettroplaccati resistenti alla corrosione

Saldatrice A Ultrasuoni Intelligente Da 8000W Per Batterie, Per La Saldatura Di Elettrodi Fino A 120 Strati

Numero articolo: DH06



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni intelligente da 8000W per batterie offre una saldatura stabile delle linguette degli elettrodi a 24 kHz per fogli di alluminio e rame fino a 120 strati, con compensazione automatica dell'ampiezza, monitoraggio della qualità, controllo tramite touchscreen bilingue e giunzioni affidabili a bassa resistenza.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura linguette celle agli ioni di litio	Unisci strisce di alluminio da 0,2 mm a un massimo di 120 strati di fogli di alluminio per le connessioni delle linguette degli elettrodi della batteria.	Supporta la saldatura di fogli di alluminio a molti strati con punti di saldatura specificati da 3 x 10 mm, 3 x 20 mm o 3 x 30 mm.
Saldatura linguette collettori di corrente in rame	Unisci strisce di nichel da 0,2 mm a un massimo di 120 strati di fogli di rame nei flussi di lavoro di assemblaggio degli elettrodi.	Fornisce una capacità definita per pile di fogli di rame densi e connessioni di strisce di nichel.
Sviluppo di processi di ricerca e sviluppo batterie	Stabilisce e valuta le condizioni di saldatura per diversi spessori di materiale e conteggi di strati durante la ricerca sulle celle.	Le modalità tempo, energia, potenza e profondità supportano prove di processo strutturate.
Assemblaggio elettrodi in linea pilota	Produce connessioni a linguetta saldate ripetibili registrando le condizioni di frequenza e potenza di saldatura in tempo reale.	Il monitoraggio dei limiti di qualità e gli allarmi aiutano a identificare le deviazioni dei parametri durante il lavoro ripetuto.
Unione di pile di fogli multistrato	Crea saldature metallo-metallo dove è necessario consolidare un gran numero di strati sottili di collettori di corrente.	L'uscita di ampiezza stabile e la compensazione automatica aiutano a mantenere la stabilità della saldatura.
Verifica della qualità della produzione di batterie	Valuta la qualità della saldatura attraverso la condizione visiva della saldatura, limiti di monitoraggio definiti e controlli di resistenza alla trazione distruttiva come appropriato per la pila di materiali.	Aiuta i team a valutare l'integrità della giunzione, la condizione della superficie e la coerenza del processo.
Fabbricazione di elettrodi in fogli di alluminio e rame	Supporta combinazioni di saldatura separate alluminio/alluminio e nichel/rame utilizzate nella lavorazione degli elettrodi delle batterie.	Le capacità di saldatura dichiarate dedicate chiariscono la compatibilità dei materiali prima dell'impostazione del processo.

Parametro	Specifica
Identificatore del sito	DH06
Potenza	8000W
Frequenza	24KHZ
Alimentazione	220V/ 50Hz
Alimentazione aria	≥0.5MPa
Metodo di controllo	Controllo CPU
Corsa massima dell'elettrodo a ultrasuoni superiore	20mm

Parametro	Specifica
Tempo di saldatura	0.05 95
Display touch	Touchscreen anti-interferenza da 4,3 pollici
Lingua del display	Cinese e inglese
Parametri del display regolabili	Tempo di innesco; tempo di saldatura; potenza; tempo di ritardo dell'onda secondaria
Visualizzazione in tempo reale	Frequenza e potenza di saldatura
Funzioni di allarme	Allarme tipo guasto; allarme qualità saldatura fuori limite
Funzione diagnostica all'avvio	Autoispezione automatica; scansione dei parametri del sistema di saldatura e visualizzazione in tempo reale
Funzione di ampiezza	Compensazione automatica dell'ampiezza
Circuito del controller	Circuito regolato a ponte completo avanzato internazionale ottimizzato; uscita ad ampiezza costante; tracciamento automatico della frequenza; nessuna regolazione manuale richiesta
Modalità di controllo intelligenti	Tempo, energia, potenza, profondità
Materiale della testa di saldatura	Lega in polvere
Dettaglio materiale testa di saldatura	Acciaio in lega in polvere importato ad alta durezza; motivo rettificato ad alta precisione
Durata della testa di saldatura	Più di 150.000 operazioni per lato
Materiale dell'elettrodo a ultrasuoni inferiore	Acciaio speciale per stampi importato
Caratteristiche dell'elettrodo a ultrasuoni inferiore	Resistente all'usura, resistente alle alte temperature, tenace, alta rigidità meccanica e bassa deformazione dopo il trattamento termico
Piastra in ceramica	Piastra nera importata dalla Germania
Asta in alluminio	Aluminum Company of America
Capacità di saldatura alluminio	Striscia di alluminio da 0,2 mm + foglio di alluminio entro 120 strati
Dimensioni punto di saldatura alluminio	310mm, 320mm, 3*30mm
Capacità di saldatura nichel/rame	Striscia di nichel da 0,2 mm + foglio di rame entro 120 strati
Dimensioni punto di saldatura nichel/rame	310mm, 320mm, 3*30mm
Caratteristiche di saldatura dichiarate	Saldatura solida; bassa resistenza interna; nessuna falsa saldatura; nessuna vibrazione della polvere; nessuna bruciatura del separatore; nessun riscaldamento del nastro isolante; nessuna crepa nella linguetta dell'elettrodo o nel foglio
Condizione della superficie di saldatura dichiarata	Superficie liscia senza grinze; nessuna bava sollevata sul lato posteriore; punti di saldatura pieni e chiari; saldature solide e affidabili
Area di contatto saldata rimanente tra i metalli	Più dell'80%
Valutazione della resistenza	La resistenza alla trazione distruttiva può essere testata in base al numero di strati e allo spessore del materiale

Alimentatore Per Saldatura A Inverter Dc

Numero articolo: DH12



introduzione

L'alimentatore per saldatura a inverter DC offre un'uscita controllata di 3000A, una risposta a 4KHz, programmazione a doppio impulso, monitoraggio della corrente e segnali di qualità GO/NG per operazioni di saldatura a resistenza di precisione.

[Ulteriori informazioni](#)

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Saldatura di linguette per batterie	Unisci linguette conduttive ai terminali delle celle della batteria o componenti di raccolta corrente correlati utilizzando una sequenza di saldatura a resistenza programmata.	La corrente a due stadi, le rampe regolabili e il giudizio sui risultati della corrente supportano l'unione controllata di parti conduttive relative alle batterie.
Saldatura di barre collettrici e interconnessioni per batterie	Supporta la saldatura a resistenza di interconnessioni elettriche e assemblaggi relativi alle barre collettrici utilizzati nella produzione di moduli e pacchi batteria.	Otto condizioni di saldatura selezionabili aiutano i team a passare in modo efficiente tra processi di interconnessione convalidati.
Saldatura di componenti placcati	Elabora pezzi con superfici placcate in cui lo strato superficiale può influenzare l'erogazione di energia e il comportamento di saldatura.	La funzione di energizzazione a due stadi è posizionata specificamente per aiutare a risolvere i requisiti di saldatura dei pezzi placcati.
Produzione di contatti elettrici	Salda contatti elettrici, terminali e hardware conduttivo che richiedono un'erogazione di corrente controllata e un output di processo verificato.	Il controllo del carico a corrente costante e il monitoraggio GO/NG forniscono una base strutturata per controlli di processo ripetibili.
Assemblaggio di metalli di precisione	Applica la saldatura a resistenza a piccoli assemblaggi metallici dove il controllo degli spruzzi e le transizioni di corrente programmate sono importanti.	Le funzioni di rampa di salita e discesa regolabili aiutano a modellare la sequenza di saldatura e a sopprimere gli spruzzi.
Fabbricazione di hardware elettronico	Supporta l'unione di componenti conduttivi in apparecchiature di produzione, attrezzature e assemblaggi di hardware elettrico.	La risposta rapida dell'inverter a 4KHz supporta un controllo di saldatura di alta qualità con stadi temporali programmabili.
Prove di saldatura per la ricerca sui materiali	Consente ai laboratori e ai team di sviluppo di valutare i profili di saldatura su diversi materiali, rivestimenti e configurazioni di giunzione.	Impostazioni temporali dettagliate e due stadi di corrente consentono la regolazione sistematica del ciclo di saldatura.
Stazioni di saldatura automatizzate	Si integra in celle di produzione che richiedono un output di qualità di saldatura discreto per la gestione a valle o il controllo esterno.	L'uscita GO/NG a collettore aperto fornisce un'interfaccia specificata per la segnalazione dello stato del processo.

Parametro	Specifica
Identificativo del sito	DH12
Tipo di apparecchiatura	Alimentatore per saldatura a inverter con trasformatore inverter integrato
Alimentazione in ingresso	AC 220V±10% 50/60Hz
Temperatura operativa	0°C~+50°C
Umidità operativa	90% o inferiore
Corrente di uscita massima	3000A
Frequenza di controllo	4KHz
Metodo di controllo	Metodo di controllo della corrente statica con rilevamento della corrente primaria
Metodo di raffreddamento	Raffreddamento ad aria forzata

Parametro	Specifica
Ciclo di lavoro massimo	20%(3000A)
Uscita trasformatore di saldatura	Corrente massima 3000A; tensione a vuoto 8.5V
Impostazione condizione di saldatura	8MODE (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Intervallo impostazione corrente 1	800~5000A
Intervallo impostazione corrente 2	800~5000A
Funzione di rilevamento corrente di saldatura	Intervallo di monitoraggio impostabile liberamente della corrente impostata: $\pm 3 \sim \pm 9\% \pm N$
Logica di giudizio corrente	Emette GO quando la corrente di saldatura effettiva è entro la corrente impostata; emette NG quando la corrente di saldatura effettiva supera la corrente impostata
Metodo di output del risultato del giudizio	Uscita a collettore aperto
Classificazione output risultato giudizio	DC 30V 200mA MAX
Display	LCD 20 x 4 righe che visualizza informazioni di saldatura e parametri di saldatura
Tempo di compressione SQUE	0-999ms
Rampa di salita corrente 1 U1	0-49ms; incluso nella Corrente 1 I1
Corrente 1 I1	0-99ms
Rampa di discesa corrente 1 D1	0-49ms
Tempo di raffreddamento COOL	0-99ms
Rampa di salita corrente 2 U2	0-49ms; incluso nella Corrente 2 I2
Corrente 2 I2	0-99ms
Rampa di discesa corrente 2 D2	0-49ms
Tempo di mantenimento HOLD	0-999ms
Dimensioni	195(L)*280(A)*450(P) mm
Peso	19KG

Saldatrice A Ultrasuoni Per Metalli Per Uso In Glovebox

Numero articolo: DH07



introduzione

La saldatrice a ultrasuoni per metalli per uso in glovebox supporta la saldatura di linguette in foglio di alluminio e nichel-rame con una potenza di 800W a 40kHz, un'area di saldatura precisa di 4 x 4 mm e requisiti di alimentazione controllati per i flussi di lavoro di assemblaggio nei laboratori di ricerca sulle batterie, in condizioni di aria compressa specificate.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio principale
Ricerca su celle a batteria agli ioni di litio	Unire una striscia di alluminio puro da 0,10 mm a un foglio di alluminio puro da 0,012-0,018 mm per studi di laboratorio su linguette di elettrodi e collettori di corrente, entro il limite dichiarato di 20 strati di foglio.	Fornisce un processo di saldatura dell'alluminio supportato da riferimenti con una pila di materiali definita e un'area di saldatura di 4 x 4 mm.
Sviluppo di collettori di corrente in foglio di rame	Saldare una striscia di nichel puro da 0,10 mm a un foglio di rame da 0,012-0,018 mm per lavori sperimentali di interconnessione lato rame.	Supporta la combinazione specificata nichel-su-rame alla configurazione documentata di 800 W e 40 kHz.
Flussi di lavoro di assemblaggio celle basati su glovebox	Utilizzare l'apparecchiatura nella pianificazione dell'assemblaggio di batterie in glovebox, dove l'ingombro dichiarato, la condizione di alimentazione a 110 V e il requisito di aria compressa possono essere soddisfatti.	Consente la valutazione dell'utilità e dello spazio utilizzando le dimensioni pubblicate del generatore e della testa di saldatura.
Prove di connessione di fogli multistrato	Valutare i processi documentati di giunzione di fogli di alluminio o rame utilizzando pile fino a 20 strati di foglio.	Stabilisce un chiaro limite di conteggio degli strati per la pianificazione sperimentale e la documentazione del processo.
Sviluppo del processo di linguette per batterie	Sviluppare connessioni saldate a punti utilizzando l'area di saldatura specificata di 4 x 4 mm e le combinazioni di strisce di alluminio o nichel applicabili.	Fornisce ai team un riferimento fisso dell'ingombro di saldatura per la geometria delle linguette e il design dell'attrezzatura.
Laboratori di giunzione materiali	Condurre studi controllati di saldatura a ultrasuoni sulle due combinazioni documentate di strisce e fogli di metallo puro.	Utilizza intervalli di spessore e requisiti ambientali espliciti per definire l'involuppo operativo testato.
Stazioni di fabbricazione di celle pilota	Integrare l'unità in una stazione di laboratorio compatta fornita con alimentazione a 110 V e aria compressa a 0,4-0,6 MPa.	Consente alle strutture di verificare le condizioni chiave di utilità prima di assegnare il sistema a un flusso di lavoro pilota.

Parametro	Specifica
Numero articolo sito	DH07
Tipo di apparecchiatura	Saldatrice a ultrasuoni per metalli per uso in glovebox
Potenza ultrasonica	800 W
Frequenza operativa	40 KHZ
Area di saldatura	4 x 4 mm
Dimensioni generatore alta potenza (L x P x A)	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensioni testa saldatura nel punto più alto (L x P x A)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Unità di misura	Tutti gli strumenti di misurazione sull'apparecchiatura utilizzano unità metriche
Requisito di tensione	110 V +/-10%

Parametro	Specifica
Pressione fonte aria	0,4-0,6 MPa
Umidità massima	Inferiore al 48%
Temperatura massima	Non superiore a 45 °C

Processo di saldatura documentato	Materiale striscia	Spessore striscia	Materiale foglio	Spessore foglio	Strati massimi foglio	Area di saldatura
Processo 1	Striscia di alluminio puro	0,10 mm	Foglio di alluminio puro	0,012-0,018 mm	Entro 20 strati	4 x 4 mm
Processo 2	Striscia di nichel puro	0,10 mm	Foglio di rame	0,012-0,018 mm	Entro 20 strati	4 x 4 mm

Saldatrice A Ultrasuoni Intelligente Da 2600W Per Batterie Con Linguette Da 10 A 25 Strati

Numero articolo: DH02



introduzione

Saldatrice a ultrasuoni intelligente da 2600W per linguette di batterie da 10 a 25 strati, che offre tracciamento automatico della frequenza, ampiezza stabile, monitoraggio della qualità in tempo reale e utensili in acciaio rapido durevoli per connessioni affidabili a bassa resistenza in ambienti avanzati di produzione di batterie.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Assemblaggio di celle a batteria agli ioni di litio	Saldatura di nastro di alluminio da 0,1 mm a foglio di alluminio impilato durante le fasi di connessione della linguetta dell'elettrodo nella fabbricazione della cella.	Supporta connessioni solide e a bassa resistenza con dimensioni dei punti di saldatura definite per assemblaggi di collettori di corrente in alluminio.
Saldatura di linguette di elettrodi in foglio di rame	Unisce nastro di nichel da 0,1 mm a pile di fogli di rame per la lavorazione degli elettrodi della batteria.	Fornisce un metodo controllato per l'unione di nichel su foglio di rame con punti di saldatura da 3 x 3 mm, 3 x 4 mm o 3 x 8 mm.
Ricerca e sviluppo sulle batterie	Supporta la valutazione in laboratorio di materiali delle linguette, spessori dei fogli, conteggi degli strati, tempo di processo, potenza e impostazioni energetiche.	Molteplici modalità di controllo e valori di processo in tempo reale consentono lo sviluppo sistematico dei parametri di saldatura.
Linee pilota di produzione batterie	Fornisce una stazione di giunzione a ultrasuoni monitorata per la produzione di prova e la verifica del processo prima di un'implementazione di produzione più ampia.	Il monitoraggio dei limiti dei parametri e gli allarmi aiutano i team a identificare le deviazioni di processo durante i cicli di saldatura ripetuti.
Lavorazione di fogli di elettrodi stratificati	Elabora pile di fogli di alluminio fino a 40 strati o pile di fogli di rame fino a 40 strati all'interno delle configurazioni di saldatura dichiarate.	Consente l'unione di assemblaggi di fogli stratificati puntando a superfici di saldatura pulite e alla formazione affidabile di punti di saldatura.
Verifica della qualità delle linguette delle celle	Produce campioni di saldatura per ispezione visiva e valutazione della resistenza alla trazione distruttiva in base al materiale, allo spessore e alla quantità di strati.	Superfici di saldatura piatte, punti di saldatura chiari e dati di processo configurabili supportano una valutazione pratica della qualità della saldatura.
Studi sull'unione di materiali avanzati	Consente prove di unione metallica a ultrasuoni controllate in cui sono richieste frequenza, ampiezza, temporizzazione e potenza stabili.	Il tracciamento automatico della frequenza e la compensazione dell'ampiezza supportano condizioni sperimentali ripetibili.

Parametro	Specifica
Modello	DH02
Potenza nominale	2600W
Frequenza	24KHZ
Alimentazione	220V/ 50Hz
Alimentazione aria	>=0.5MPa
Metodo di controllo	Controllo CPU
Corsa massima dell'elettrodo a ultrasuoni superiore	20 mm
Tempo di saldatura	0.05~9S

Parametro	Specifica
Display	Display touch anti-interferenza da 4,3 pollici, interfaccia bilingue cinese e inglese
Impostazioni di processo regolabili	Tempo di innesco, tempo di saldatura, potenza, tempo di ritardo dell'onda secondaria
Valori visualizzati in tempo reale	Frequenza e potenza di saldatura
Funzioni di allarme	Allarme tipo guasto; allarme quando i dati di saldatura superano i limiti configurati
Ispezione all'avvio	L'autotest automatico scansiona e visualizza i parametri del sistema di saldatura in tempo reale
Modalità di controllo	Modalità tempo, energia, potenza e profondità
Controllo dell'uscita	Circuito regolato a ponte intero; uscita a ampiezza costante; tracciamento automatico della frequenza; compensazione automatica dell'ampiezza
Materiale della testa di saldatura	Acciaio rapido
Costruzione della testa di saldatura	Acciaio legato rapido importato, alta durezza, motivo rettificato di precisione
Durata della testa di saldatura	Oltre 100.000 operazioni per lato
Materiale dell'elettrodo a ultrasuoni inferiore	Acciaio speciale per stampi importato selezionato
Caratteristiche dell'elettrodo inferiore	Resistente all'usura, resistente alle alte temperature, tenace, elevata rigidità meccanica; bassa deformazione dopo il trattamento termico
Piastra ceramica	Piastra ceramica nera tedesca importata
Asta in alluminio	Asta in alluminio fornita da un produttore di alluminio statunitense
Capacità di saldatura alluminio	Nastro di alluminio da 0,1 mm più fino a 40 strati di foglio di alluminio
Capacità di saldatura rame	Nastro di nichel da 0,1 mm più fino a 40 strati di foglio di rame
Dimensioni dei punti di saldatura supportate	3 x 3 mm, 3 x 4 mm, 3 x 8 mm
Caratteristiche di saldatura dichiarate	Saldatura solida, bassa resistenza interna, nessuna saldatura falsa, nessuna vibrazione della polvere, nessuna bruciatura del separatore, nessun riscaldamento del nastro isolante, nessuna linguetta o foglio di elettrodo incrinato
Qualità della superficie di saldatura dichiarata	Oltre l'80% di superficie di saldatura residua metallo-metallo; superficie piatta, nessuna ruga, nessuna bava sollevata sul lato posteriore, punti di saldatura chiari e completi
Valutazione della resistenza	La forza di trazione distruttiva può essere testata in base alla quantità di strati, al materiale e allo spessore



Kintek Solution

Sede centrale: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Zhengzhou, Cina

WhatsApp