



KINTEK SOLUTION

Soldador Por Pontos Catálogo

Contact us for more catalogs of Prensa de Laboratório, Consumíveis e Materiais para Laboratório de Baterias, Equipamentos de Teste de Bateria e Eletroquímica, Equipamento de Fabricação de Eletrodos, Equipamento de Montagem e Enchimento de Células, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DA EMPRESA

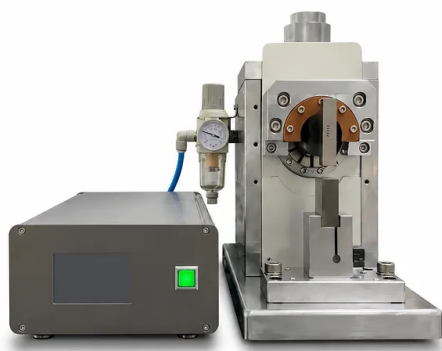
>>> Sobre nós

A KINTEK Solution é uma empresa inovadora orientada pela tecnologia, especializada em equipamentos laboratoriais abrangentes para pesquisa e desenvolvimento de baterias e pesquisa de materiais avançados. Nosso portfólio abrange todo o fluxo de fabricação de células, desde a mistura, o revestimento e a prensagem de precisão (automática, aquecida e isostática) até a montagem e os testes das células. Também essenciais para a cerâmica e a metalurgia do pó, nossos sistemas priorizam a precisão, a segurança e a repetibilidade, capacitando pesquisadores e laboratórios industriais a alcançar resultados inovadores.



Máquina De Soldadura Por Ultrassons De Metais Para Uso Em Glove Box - Soldadura De Tampas De Terminais De Baterias

Número do item: DH01



introdução

Máquina de soldadura por ultrassons de metais para uso em glove box, com operação a 220V, fornecimento de ar de 0,4-0,6 MPa, controlos métricos e ferramentas de soldadura personalizáveis para investigação de baterias e laboratórios de materiais avançados que necessitam de um desempenho de união de metais compacto e repetível dentro de fluxos de trabalho laboratoriais controlados.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldadura de Aba de Alumínio à Tampa da Bateria	Soldar fita de alumínio de 0,1 mm a uma tampa de bateria usando uma área de soldadura de referência de 1,5 x 3 mm. A matriz ou sonotrodo de soldadura pode ser personalizado para a configuração de união necessária.	Suporta a união controlada de abas de bateria de alumínio finas, permitindo que as ferramentas reflitam o design do componente.
Montagem de Células Cilíndricas 18650	Realizar a soldadura de tampas para células de bateria cilíndricas 18650 durante o fabrico de células em laboratório ou desenvolvimento de processos piloto.	Fornecer uma solução dedicada de soldadura por pontos para um formato de célula cilíndrica amplamente utilizado.
Montagem de Células Cilíndricas 21700	Aplicar o processo de soldadura ao trabalho de montagem relacionado com tampas para células cilíndricas 21700 e procedimentos de investigação de baterias associados.	Ajuda as equipas de I&D de baterias a avaliar um fluxo de trabalho comum de células cilíndricas de maior formato com ferramentas selecionadas para o efeito.
Investigação de Baterias em Glove Box	Instalar e operar o gerador compacto e a cabeça de soldadura como parte de um fluxo de trabalho de montagem de células baseado em glove box, sujeito a requisitos de integração nas instalações e ambientais.	Combina uma dimensão de equipamento definida com condições elétricas, pneumáticas e ambientais especificadas para o planeamento de processos laboratoriais fechados.
Investigação de Materiais de Baterias	Utilizar a unidade para estudos de união repetíveis envolvendo fitas de metal finas, tampas e interfaces de componentes de baterias relacionados.	Oferece aos investigadores uma plataforma configurável para ensaios de processo onde a área de soldadura e a geometria do componente podem mudar.
Laboratórios Académicos e de Materiais Avançados	Integrar o equipamento em programas laboratoriais que estudam células eletroquímicas, união de metais ou montagem de componentes de pequeno formato.	A instrumentação métrica, o suporte de programa bilingue e as utilidades documentadas simplificam a utilização pelas equipas técnicas.

Parâmetro	Especificação
Número do Item do Produto	DH01
Tipo de Equipamento	Máquina de soldadura por ultrassons de metais / equipamento de soldadura por pontos
Uso Pretendido Principal	Soldadura por pontos de componentes de baterias e união de metais
Adequação para Glove Box	Concebido para uso em glove box de acordo com a palavra-chave do produto fornecida e os requisitos da aplicação; confirme as condições finais de integração antes da compra
Dimensões do Gerador de Alta Potência C x L x A	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensões da Cabeça de Soldadura C x L x A	420 mm x 180 mm x 290 mm nas dimensões máximas da extremidade superior
Unidades de Instrumentos de Medição	Unidades métricas para todos os instrumentos de medição no equipamento

Parâmetro	Especificação
Tensão Elétrica	220 V $\pm$ 10%
Pressão da Fonte de Ar Necessária	0,4-0,6 MPa
Humidade da Fonte de Ar Necessária	Inferior a 48%
Temperatura Máxima	Não superior a 45°C
Material de Soldadura de Referência	Fita de alumínio de 0,1 mm mais tampa da bateria
Área de Soldadura de Referência	1,5 x 3 mm
Ferramentas de Soldadura	A matriz ou sonotrodo de soldadura pode ser personalizado
Formatos de Tampas de Bateria Suportados	Tampas de células cilíndricas 18650 e 21700
Comprimento da Linha de Emissão do Transdutor	3 m entre a linha de emissão do transdutor e a caixa de controlo elétrico
Requisito de Idioma do Programa	Chinês e Inglês
Consideração de Planeamento de Instalação	Considere as dimensões do gerador, a folga da cabeça de soldadura e a ligação do transdutor de 3 m ao organizar a estação

Máquina De Solda Ultrassônica Inteligente Para Baterias De 60 Camadas De Eletrodos

Número do item: DH04



introdução

A máquina de solda ultrassônica inteligente para baterias de 3600W oferece uma união estável de 24 kHz para pilhas de eletrodos de alumínio e cobre de até 60 camadas, com compensação automática de amplitude, monitoramento de processo, controle por tela sensível ao toque bilíngue e qualidade de solda confiável.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldagem de aba de eletrodo de célula de íon-lítio	Une tiras de alumínio de 0,2 mm a pilhas de eletrodos de folha de alumínio de até 60 camadas usando os tamanhos de ponto de solda especificados.	Suporta juntas firmes de alumínio com alumínio com baixa resistência interna e aparência de solda plana.
Soldagem de aba de eletrodo negativo de folha de cobre	Une tiras de níquel de 0,2 mm a pilhas de eletrodos de folha de cobre de até 60 camadas.	Fornecer uma capacidade de processo definida para conjuntos de eletrodos de níquel com cobre.
Preparação de amostras de P&D de baterias	Estabelece configurações de solda através de modos de tempo, energia, potência ou profundidade durante a fabricação experimental de células.	Permite a avaliação do processo baseada em parâmetros com exibição de frequência e potência de soldagem em tempo real.
Conjunto de eletrodos em linha piloto	Repete a soldagem controlada de abas enquanto monitora os dados do processo em relação aos limites superior e inferior configurados.	Ajuda a identificar desvios de parâmetros através de avisos de alarme antes que se tornem problemas de processo repetidos.
Produção de eletrodos de células tipo bolsa multicamadas	Une pilhas de eletrodos espessas onde a integridade da aba, proteção do isolamento e estabilidade da união são importantes.	Projetado para evitar solda falsa, queima do separador, aquecimento da fita isolante e rachaduras na aba do eletrodo.
Desenvolvimento de qualidade e processo de bateria	Usa dados de soldagem ao vivo e avaliação da força de tração pós-solda apropriada para a contagem de camadas e espessura do material.	Suporta a avaliação da resistência da solda enquanto mantém um ponto de solda claro, completo e confiável.
Estudos de união de materiais avançados	Avalia condições controladas de união ultrassônica de metal com metal para estruturas de pilhas de folha de alumínio e cobre.	Oferece modos de controle selecionáveis e tempo de soldagem ajustável para testes de processo estruturados.

Parâmetro	Especificação
Identificador do Local	DH04
Potência	3600W
Frequência	24KHZ
Fonte de Alimentação	220V/ 50Hz
Suprimento de Ar	>=0.5MPa
Método de Controle	Controle por CPU
Curso Máximo do Sonotrode Superior	20mm
Tempo de Soldagem	0,05 a 9S
Display	Tela sensível ao toque anti-interferência de 4,3 polegadas
Idiomas da Interface	Chinês e Inglês

Parâmetro	Especificação
Parâmetros Ajustáveis	Tempo de disparo; tempo de soldagem; potência; tempo de atraso da onda secundária
Exibição em Tempo Real	Frequência e potência de soldagem
Modos de Controle	Modos de tempo, energia, potência, energia, profundidade
Gerenciamento de Frequência	Rastreamento automático de frequência; nenhum ajuste manual necessário
Saída de Amplitude	Saída de amplitude constante com compensação automática de amplitude
Inspeção de Inicialização	Autoteste automático; verifica e exibe os parâmetros do sistema de soldagem em tempo real
Tratamento de Falhas	Aviso de alarme do tipo de falha; alarme emitido quando uma falha de inicialização é detectada
Monitoramento de Qualidade	Limites de dados de soldagem superior e inferior podem ser configurados; aviso de alarme para valores fora dos limites
Material do Cabeçote de Soldagem	Liga de pó importada
Características do Cabeçote de Soldagem	Alta dureza; padrão retificado com precisão; vida útil declarada de mais de 150.000 ciclos por lado
Material do Eletrodo Ultrassônico Inferior	Aço de molde especial importado
Características do Eletrodo Ultrassônico Inferior	Resistente ao desgaste; resistente a altas temperaturas; boa tenacidade; alta rigidez mecânica; baixa deformação após tratamento térmico
Componente Principal: Peça Cerâmica	Peça preta importada da Alemanha
Componente Principal: Haste de Alumínio	Haste de alumínio de uma empresa americana de alumínio
Componente Principal: Cabeçote de Soldagem	Liga de pó

Configuração de Soldagem	Pilha de Eletrodos	Tamanho do Ponto de Solda
Tira de alumínio de 0,2 mm + folha de alumínio	Até 60 camadas de folha de alumínio	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm
Tira de níquel de 0,2 mm + folha de cobre	Até 60 camadas de folha de cobre	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm

Resultado de Solda Declarado	Detalhe de Desempenho
Resistência da junta	Soldagem firme; a força de tração destrutiva pode ser testada de acordo com a contagem de camadas, material e espessura
Desempenho elétrico	Baixa resistência interna
Integridade da solda	Sem solda falsa; sem vibração de pó; sem queima do separador; sem aquecimento da fita isolante
Proteção do eletrodo	Sem rachaduras por vibração nas abas ou folhas de eletrodo; a posição do ponto de solda não racha
Área de solda de metal com metal	Área de solda residual excede 80%
Aparência da solda	Superfície plana sem rugas; sem rebarbas salientes no lado reverso; pontos de solda completos e claros

Máquina De Fabricação De Folhas De Eletrodos Positivos E Negativos De Bateria De Lítio Totalmente Automática Com Soldagem De Abas E Rebobinagem Automática

Número do item: DH14



introdução

A máquina de fabricação de folhas de eletrodos de bateria de lítio totalmente automática integra soldagem ultrassônica de abas, aplicação de fita protetora, inspeção, coleta de pó e rebobinagem de precisão para a produção de eletrodos positivos e negativos, com alinhamento confiável, alto rendimento e desempenho consistente na fabricação de células.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preparação de Eletrodo Positivo de Íon-Lítio	Processa rolos de eletrodo positivo cortados através de soldagem de abas, um único conjunto de aplicação de fita protetora oposta, remoção de poeira e rebobinagem.	Fornecer uma rota definida e automatizada para a produção de rolos de eletrodo positivo com áreas de aba protegidas.
Preparação de Eletrodo Negativo de Íon-Lítio	Processa material de eletrodo negativo com dois conjuntos de soldagem, duas abas soldadas uma vez cada, dois conjuntos de aplicação de fita oposta e rebobinagem.	Suporta o processo de eletrodo negativo de duas abas especificado em uma configuração de equipamento.
Fabricação de Eletrodos de Células de Bolsa	Produz folhas de eletrodos com abas soldadas e protegidas por fita que podem ser transferidas para operações subsequentes de montagem de células de bolsa.	Melhora a consistência do posicionamento e proteção das abas antes do empilhamento ou embalagem da célula.
Produção em Linha Piloto de Baterias	Fornecer um estágio de processamento automatizado compacto para linhas de desenvolvimento usando folhas de eletrodos de 300 mm a 2000 mm de comprimento.	Permite a avaliação repetível do processo sem depender do posicionamento manual de abas e fitas.
Desenvolvimento de Processo de Célula	Permite que as equipes trabalhem com larguras de eletrodo de 40 mm a 130 mm, larguras de aba de 3, 4, 5 ou 6 mm e largura de fita ajustável.	Oferece às equipes de P&D cobertura de parâmetros para avaliar múltiplos formatos de eletrodos e abas.
Acabamento de Rolo de Eletrodo	Coleta automaticamente folhas de eletrodo individuais processadas em rolos completos após a tração e remoção de pó.	Produz rolos alinhados com precisão de alinhamento de rebobinagem de ± 1 mm e suporte de rolo de pressão contra estouro de borda.
Processamento de Eletrodo com Controle de Qualidade	Usa verificações de presença de solda e presença de fita durante o processo intermediário, com capacidade de reversão manual para correção.	Ajuda os operadores a resolver operações perdidas antes que o material do eletrodo progrida ainda mais.

Parâmetro	Configuração de Eletrodo Positivo DH14	Configuração de Eletrodo Negativo DH14
Tipo de equipamento	Máquina de fabricação de folhas de eletrodo positivo de bateria de lítio totalmente automática	Máquina de fabricação de folhas de eletrodo negativo de bateria de lítio totalmente automática
Dimensões do equipamento	Aprox. 2000C*900L*1600A	Aprox. 3030C*900L*1600A
Peso	Aprox. 600 kg	Aprox. 700 kg
Fonte de energia	Monofásica AC220V 50HZ	Monofásica AC220V 50HZ

Parâmetro	Configuração de Eletrodo Positivo DH14	Configuração de Eletrodo Negativo DH14
Potência	Aprox. 6.0KW	Aprox. 6.0KW
Pressão da fonte de ar	5~7 kgf/cm²	5~7 kgf/cm²
Consumo de ar	Aprox. 50 l/min	Aprox. 60 l/min
Ambiente operacional	Sem gás corrosivo, líquido ou gás explosivo	Sem gás corrosivo, líquido ou gás explosivo
Seção de sopro	Fita de aba, gerador de vácuo e componentes de sopro similares são separados da unidade tripla da fonte de ar do equipamento	Fita de aba, gerador de vácuo e componentes de sopro similares são separados da unidade tripla da fonte de ar do equipamento
Requisito de ruído	Em conformidade com os requisitos do Padrão de Higiene de Design de Empresas Industriais TJ36-79 e GB3096-82; medido a 1 m do equipamento; operação sem carga ≤75dB; operação de corte e carga ≤85dB; ruído do equipamento não superior a 80dB(A)	Em conformidade com os requisitos do Padrão de Higiene de Design de Empresas Industriais TJ36-79 e GB3096-82; medido a 1 m do equipamento; operação sem carga ≤75dB; operação de corte e carga ≤85dB; ruído do equipamento não superior a 80dB(A)
Espessura do eletrodo	90um-250um	90um-250um
Largura do eletrodo	40mm-130mm	40mm-130mm
Condição do material do rolo guia	Sem rugas ou bordas onduladas à medida que o eletrodo passa pelos rolos	Sem rugas ou bordas onduladas à medida que o eletrodo passa pelos rolos
Comprimento individual da folha de eletrodo	300 mm-2000 mm	300 mm-2000 mm
Largura da aba	3, 4, 5, 6mm; dois tipos	3, 4, 5, 6mm; dois tipos
Largura da fita protetora	6-20; largura ajustável; um conjunto de aplicação oposta	6-20; largura ajustável; dois conjuntos de aplicação oposta
Comprimento da aplicação da fita	40mm-80mm	40mm-80mm
Comprimento da aba	30 mm-80mm	30 mm-80mm
Comprimento da aba exposta	10 mm-25mm; encapsulamento de aba	10 mm-25mm; gravação de aba
Precisão da posição da fita da aba	±0.5mm	±0.5mm
Precisão da posição do comprimento da fita protetora da aba	±0.5mm; dois mecanismos de aplicação de fita protetora	±0.5mm; quatro mecanismos de aplicação de fita protetora
Erro de comprimento da soldagem da aba	±0.5 mm; sem empenamento ou deformação da aba; rebarba de extremidade de corte ≤0.01mm; vida útil efetiva do cortador ≥1 milhão de ciclos	±0.5 mm; sem empenamento ou deformação da aba; rebarba de extremidade de corte ≤0.01mm; vida útil efetiva do cortador ≥2 milhões de ciclos
Erro de posição da soldagem da aba	±0.5mm; área efetiva de soldagem ≥80%; força de tração de soldagem ≥15N; sem sobre-soldagem ou soldagem falsa; vida útil efetiva da cabeça de soldagem e assento de soldagem ≥1 milhão de ciclos	±0.5mm; área efetiva de soldagem ≥80%; força de tração de soldagem ≥15N; sem sobre-soldagem ou soldagem falsa; vida útil efetiva da cabeça de soldagem e assento de soldagem ≥200 mil ciclos
Mecanismo de soldagem	Um conjunto	Dois conjuntos
Inclinação da soldagem da aba	±2°	±2°
Função de rebobinagem	Precisão de alinhamento ±1mm; mecanismo de rolo de pressão para evitar estouro de borda	Precisão de alinhamento ±1mm; mecanismo de rolo de pressão para evitar estouro de borda
Velocidade de produção	Uma aba soldada uma vez; aprox. ≥20PCS/minuto dentro de 1700mm; aplicação oposta uma vez	Duas abas soldadas uma vez cada; aprox. ≥20PCS/minuto dentro de 1700mm; cada aplicação oposta uma vez
Taxa de produto qualificado	≥97%	≥97%
Taxa de operação	≥94%	≥94%
Soldagem ultrassônica padrão	KEPu (marca chinesa)	KEPu (marca nacional)
Controle servo	Delta	Delta
Remoção de pó do eletrodo	Dispositivo de escovação de pó e coleta de poeira instalado no rolo guia de rebobinagem para escovação e extração	Dispositivo de escovação de pó e coleta de poeira instalado no rolo guia de rebobinagem para escovação e extração

Máquina De Solda Ultrassônica Inteligente De 3000W Para Baterias, Para Soldagem De Eletrodos De Até 50 Camadas

Número do item: DH03



introdução

A máquina de solda ultrassônica inteligente de 3000W para baterias oferece soldagem estável de abas de eletrodos de 24KHZ para pilhas de folhas de alumínio e cobre de até 50 camadas, com controle programável, monitoramento de qualidade e compensação automática de amplitude.

[Saiba mais](#)

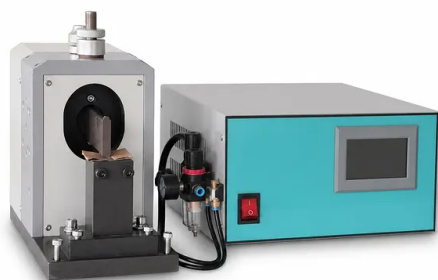
Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldagem de aba de eletrodo de célula de íon-lítio	Une tiras de alumínio de 0,1 mm a pilhas de eletrodos de folha de alumínio de até 50 camadas durante a montagem do eletrodo ou da célula.	Suporta conexões firmes e de baixa resistência de alumínio com folha de alumínio em formatos de solda compactos especificados.
Conexão de eletrodo negativo de folha de cobre	Solda tiras de níquel de 0,1 mm em pilhas de folha de cobre de até 50 camadas para processos de conexão de eletrodos de bateria.	Fornecer um processo ultrassônico definido para a união de tiras de níquel e pilhas de folha de cobre.
Desenvolvimento de processo de P&D de baterias	Permite que laboratórios definam tempo de disparo, tempo de solda, potência e atraso de onda secundária enquanto observam a frequência e a potência de soldagem.	Fornecer às equipes de desenvolvimento entradas de processo ajustáveis e visibilidade operacional em tempo real.
Validação de pilha de eletrodos	Produz soldas que podem ser avaliadas através da aparência da junta e testes de força de tração destrutiva com base na quantidade de camadas e espessura do material.	Suporta a verificação prática da força de união para diferentes condições de pilha e material.
Montagem de bateria em escala piloto	Aplica modos de soldagem programáveis à união repetida de abas de eletrodos, onde os valores do processo podem ser monitorados ciclo a ciclo.	Combina controle de soldagem configurável com capacidade de alarme de limite superior e inferior para supervisão de qualidade.
Monitoramento de qualidade na fabricação de baterias	Usa dados de soldagem em tempo real para estabelecer janelas de processo permitidas para produtos soldados individuais.	Emite alarmes sobre desvios de processo, ajudando os operadores a identificar ciclos de soldagem fora da faixa de valores configurada.
Produção de solda de aba compacta	Produz tamanhos de ponto de solda especificados de 3*3mm, 3*4mm e 3*8mm para interfaces de aba e pilha de folhas.	Adapta o processo a várias geometrias de ponto de solda definidas sem alterar a capacidade de soldagem declarada.

Parâmetro	DH03
Identificador do local	DH03
Modelo de referência	TOB-USW-3000W
Potência	3000W
Frequência	24KHZ
Fonte de alimentação	220V/ 50Hz
Suprimento de ar	≥0.5MPa
Método de controle	Controle por CPU
Curso máximo do sonotrodo superior	20mm
Tempo de soldagem	0.05~ 9S

Parâmetro	DH03
Circuito do controlador	Circuito regulado de ponte completa avançado internacional otimizado
Saída de amplitude	Saída de amplitude constante
Ajuste de frequência	Rastreamento automático de frequência; sem necessidade de ajuste manual
Modos de controle inteligente	Modos de tempo, energia, potência, profundidade
Tela sensível ao toque	Tela sensível ao toque anti-interferência de 4,3 polegadas
Idioma da tela	Chinês e Inglês
Parâmetros ajustáveis na tela	Tempo de disparo; tempo de soldagem; potência; tempo de atraso de onda secundária
Exibição em tempo real	Frequência e potência de soldagem
Funções de alarme	Alarme de tipo de falha; alarme de autodiagnóstico de inicialização; alarme de desvio de dados de qualidade de soldagem
Autodiagnóstico de inicialização	Verifica os parâmetros do sistema de soldagem e os exibe em tempo real
Função de dados de qualidade de soldagem	Limites superior e inferior de parâmetros de soldagem podem ser definidos para monitorar cada produto soldado
Compensação de amplitude	Ajuste automático da saída de amplitude
Material da cabeça de soldagem	Aço de liga em pó importado
Características da cabeça de soldagem	Alta dureza; padrão retificado de alta precisão; vida útil em um lado acima de 150.000 ciclos
Material do sonotrodo inferior	Aço para moldes especial importado selecionado
Características do sonotrodo inferior	Resistente ao desgaste; resistente a altas temperaturas; boa tenacidade; alta rigidez mecânica; baixa deformação após tratamento térmico
Placa de cerâmica	Placa preta importada da Alemanha
Haste de alumínio	Aluminum Company of America
Cabeça de soldagem	Liga em pó
Capacidade de soldagem de alumínio	Tira de alumínio de 0,1 mm + dentro de 50 camadas de folha de alumínio
Capacidade de soldagem de cobre	Tira de níquel de 0,1 mm + dentro de 50 camadas de folha de cobre
Tamanhos de ponto de solda suportados	3*3mm, 3*4mm, 3*8mm
Resultado de solda especificado	Soldagem firme; baixa resistência interna; área residual de solda metal-metal acima de 80%
Aparência de solda especificada	Superfície plana; sem rugas; sem rebarbas levantadas no lado reverso; ponto de soldagem completo e claro
Proteções de processo especificadas	Sem soldagem falsa; sem vibração de pó; sem queima do separador; sem aquecimento da fita isolante; sem rachaduras por vibração nas abas ou folhas de eletrodo
Verificação de resistência	A força de tração destrutiva pode ser testada de acordo com o número de camadas e a espessura do material

Máquina De Soldadura Ultrassónica Inteligente De 4500W Para Abas De Bateria Com 70 Camadas De Eléttodos

Número do item: DH05



introdução

A máquina de soldadura ultrassónica inteligente de 4500W proporciona juntas de abas de bateria estáveis e de baixa resistência para pilhas de folha de alumínio e cobre com até 70 camadas, com monitorização da qualidade por seguimento automático de frequência e controlo por ecrã tátil bilingue.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldadura de abas de células de iões de lítio	Une fita de alumínio de 0,2 mm a pilhas de eléctrodos de folha de alumínio de até 70 camadas para o fabrico de células de bateria.	Produz juntas de alumínio com alumínio firmes e de baixa resistência com saída ultrassónica controlada.
Montagem de eléctrodo negativo de folha de cobre	Une fita de níquel de 0,2 mm a pilhas de folha de cobre de até 70 camadas.	Suporta a ligação de aba de níquel com cobre necessária para o processamento controlado de eléctrodos negativos.
Preparação de amostras de I&D de baterias	Estabelece condições de soldadura usando modos ajustáveis de tempo, energia, potência e profundidade durante o desenvolvimento de configurações de pilhas de eléctrodos.	Dá aos investigadores flexibilidade de parâmetros, mantendo a visibilidade do processo em tempo real.
Fabrico de células em linha piloto	Repete definições de soldadura de abas definidas para o fabrico de baterias em fase inicial e validação de processos.	Os limites de parâmetros e alarmes fora de alcance ajudam a monitorizar a consistência entre soldaduras.
União de pilhas de eléctrodos multicamadas	Cria pontos de soldadura com dimensões de 3 x 8 mm, 3 x 10 mm ou 3 x 12 mm em conjuntos de pilhas de folha de alumínio e folha de cobre suportados.	Fornecer opções de pontos de soldadura especificados para combinar a área da junta com o design da pilha.
Monitorização do processo de qualidade da bateria	Utiliza dados de soldadura em tempo real, frequência em tempo real, potência de soldadura em tempo real e limites superiores e inferiores configuráveis durante as verificações de produção.	Ajuda a identificar desvios de parâmetros antes que os conjuntos afetados avancem.
Avaliação da resistência da junta da aba	Produz juntas cuja força de tração destrutiva pode ser avaliada de acordo com a contagem de camadas, seleção de material e espessura do material.	Apoia as equipas de processo na relação entre as verificações de resistência da junta e a construção real da pilha.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	DH05
Potência nominal	4500W
Frequência	24KHZ
Fonte de alimentação	220V/ 50Hz
Fornecimento de ar comprimido	≥0.5MPa
Método de controlo	Controlo por CPU
Circuito do controlador	Circuito regulado de ponte completa de avanço internacional otimizado; saída de amplitude constante; seguimento automático de frequência; não é necessário ajuste manual
Modos de controlo inteligente	Modos de tempo, energia, potência, energia, profundidade

Parâmetro	Especificação
Curso máximo do eletrodo ultrassônico superior	20mm
Tempo de soldadura	0.05 9S
Ecrã	Ecrã tátil de 7 polegadas resistente a interferências
Idiomas do ecrã	Chinês e Inglês
Parâmetros de ecrã configuráveis	Tempo de disparo; tempo de soldadura; potência; tempo de atraso da onda secundária
Parâmetros exibidos em tempo real	Frequência e potência de soldadura
Indicação de falha	Alarme de tipo de falha
Inspeção de arranque	Autoteste automático; analisa os parâmetros do sistema de soldadura e exibe-os em tempo real; emite alarme quando existe uma falha
Assistência de dados de qualidade de soldadura	Limites de parâmetros superiores e inferiores podem ser definidos a partir de parâmetros de dados de soldadura em tempo real; o alarme é emitido quando os valores excedem os limites
Compensação de amplitude	Ajuste automático de amplitude para uma saída de amplitude mais estável, estabilidade de soldadura e consistência da qualidade de soldadura
Material do sonotrodo de soldadura	Aço de liga de pó importado
Características do sonotrodo de soldadura	Elevada dureza; padrão retificado de alta precisão; vida útil superior a 150.000 operações por lado
Material do eletrodo ultrassônico inferior	Aço de molde especial importado selecionado
Características do eletrodo ultrassônico inferior	Resistente ao desgaste; resistente a altas temperaturas; boa tenacidade; elevada rigidez mecânica; pequena deformação após tratamento térmico; frequência de saída ultrassônica consistente; amplitude de deslocamento mecânico de alta frequência grande, forte e estável
Placa de cerâmica	Placa de cerâmica preta alemã importada
Haste de alumínio	Haste de alumínio de uma empresa de alumínio americana
Componente do sonotrodo de soldadura	Liga de pó
Capacidade de soldadura de alumínio	0.2mm fita de alumínio + até 70 camadas de folha de alumínio
Tamanhos de ponto de soldadura de alumínio	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Capacidade de soldadura de cobre	0.2mm fita de níquel + até 70 camadas de folha de cobre
Tamanhos de ponto de soldadura de cobre	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Características da qualidade da junta	Soldadura firme; baixa resistência interna; sem soldadura falsa; sem vibração de pó; sem queima do separador; sem aquecimento da fita isoladora; sem fissuras na aba ou na folha do eletrodo
Interface soldada residual entre metais	Superior a 80%
Aparência da soldadura	Superfície plana; sem rugas; sem rebarbas salientes no lado inverso; ponto de soldadura cheio e claro; soldadura firme e fiável; o local do ponto de soldadura não racha
Verificação de resistência	A força de tração destrutiva pode ser testada de acordo com a contagem de camadas e a espessura do material

Máquina De Soldadura Por Pontos Unilateral Totalmente Automática Para Baterias De Lítio Cilíndricas

Número do item: DH10



Introdução

A máquina de soldadura por pontos unilateral automatizada para baterias de lítio cilíndricas oferece precisão controlada por servo, ciclos de soldadura de 0,30 segundos, importação de padrões CAD, alarmes de falha e rendimento pronto para produção para armazenamento de energia, mobilidade e montagem de ferramentas elétricas, com fixadores configuráveis, controlo PLC por ecrã tátil e colocação repetível de fitas de níquel.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Módulos de bateria de armazenamento de energia	Soldar fitas de interligação de níquel em conjuntos de células cilíndricas usados em packs de baterias de armazenamento de energia modulares.	A alta capacidade de células por hora suporta a produção repetível de grandes quantidades de packs.
Packs de bateria de motociclos elétricos	Processar layouts de soldadura positivos e negativos simétricos para módulos de células cilíndricas usados em sistemas de bateria de motociclos elétricos.	A soldadura baseada em coordenadas ajuda a manter uma colocação de interligação consistente em todos os designs de pack.
Módulos de bateria de lítio automóvel	Suportar a soldadura por pontos automatizada de subconjuntos de células cilíndricas para a produção de packs de baterias automóveis.	O movimento X e Y acionado por servo proporciona um posicionamento repetível para fluxos de trabalho de produção.
Fabrico de baterias para bicicletas elétricas	Unir fitas de níquel em células cilíndricas usadas em packs de baterias de e-bike, incluindo formatos comuns 18650 e 21700.	A importação CAD e os programas armazenados simplificam a produção repetida de layouts de pack definidos.
Montagem de bateria de veículo de equilíbrio	Produzir módulos de bateria de células cilíndricas para veículos de equilíbrio usando manuseamento baseado em fixadores e soldadura unilateral.	Os fixadores dedicados podem ser configurados de acordo com os desenhos do cliente para uma localização controlada da peça de trabalho.
Packs de bateria de ferramentas elétricas	Soldar interligações de células cilíndricas para conjuntos de baterias de ferramentas elétricas recarregáveis.	Ciclos de soldadura rápidos e funções de alarme ajudam a melhorar a eficiência operacional e a monitorização do processo.
Produção de baterias digitais	Montar packs de baterias digitais baseados em células de lítio cilíndricas e fitas de ligação de níquel.	As definições ajustáveis de corrente e tempo permitem que o processo de soldadura seja configurado dentro dos controlos da fonte de alimentação declarados.
Linhas de produção de packs de bateria	Integrar o equipamento como parte de uma linha de fabrico de packs de baterias de lítio para soldadura por pontos ao nível do módulo.	A operação automatizada, o armazenamento de programas e as funções de reinício suportam o uso coordenado na linha de produção.

Parâmetro	Especificação
Modelo	DH10
Tipo de equipamento	Máquina de soldadura por pontos unilateral totalmente automática
Potência de entrada	Entrada AC220V, 50HZ
Pressão de ar de trabalho	0.3-0.8MPa
Consumo de energia	500W

Parâmetro	Especificação
Categorias de bateria aplicáveis	Baterias digitais, baterias de potência, baterias de bicicleta elétrica, baterias de veículo de equilíbrio, baterias de ferramentas elétricas, etc.
Tipos de células adequados	Baterias de lítio cilíndricas, tais como 18650, 21700, 16650, 26650, 32650, 14500, etc.
Fonte de alimentação de soldadura por pontos	Equipada com fonte de alimentação de transistor de 10000A, 1 unidade
Método de alimentação	Fixador dedicado, personalizado de acordo com os desenhos do cliente
Curso do eixo X	0-300mm
Carga máxima do eixo X	>=50kg
Curso do eixo Y	0-200mm
Carga máxima do eixo Y	>=10kg
Curso do eixo Z	50-130mm
Precisão de controlo	Precisão do valor de coordenada: 1 fio; precisão de posicionamento repetido: <=0.02mm
Velocidade de soldadura por pontos de ponto único	>=0.30S/ponto, calculado usando células 18650
Eficiência de soldadura por pontos unilateral	>=2000 células/hora, calculado usando células 18650
Espessura da fita de ligação de soldadura	0.1-0.3mm; fitas acima de 0.20 requerem abertura de garfo e preparação de pontos em relevo
Método de controlo	Controlo PLC
Dimensões do equipamento	C900*L750*A1250
Peso do equipamento	250KG
Entrada da fonte de alimentação de soldadura	AC 220V+/-15%
Corrente de saída máxima da fonte de alimentação de soldadura	10000A, potência 350W
Ajuste da corrente de pré-soldadura	0-99%
Tempo de subida	0-3.0mS
Ajuste da corrente de soldadura	0-99%
Tempo de soldadura	0-3.0mS
Tempo de queda	0-3.0mS
Valor da corrente de comparação	0-9.99KA
Dimensões da fonte de alimentação de soldadura	360x300x225 (mm)
Peso da fonte de alimentação de soldadura	20-25kg

Máquina De Solda A Ponto Automática De Dupla Face Para Produção De Pacotes De Baterias De Íon De Lítio

Número do item: DH15



introdução

Máquina de solda a ponto automática de dupla face para produção de pacotes de baterias de íon de lítio, oferecendo soldagem por resistência sincronizada, precisão de posicionamento de 0,02 mm, inspeção por IA, dados de processo rastreáveis e automação de alto rendimento configurável para linhas de fabricação de baterias de veículos elétricos, armazenamento de energia, ferramentas elétricas e eletrônicos de consumo em todo o mundo.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal benefício
Produção de módulos de bateria para veículos elétricos	Solda interconexões de níquel em células cilíndricas usadas em módulos de bateria de tração e montagens de pacotes.	Suporta união repetível de alto volume com processamento sincronizado de dupla face.
Fabricação de pacotes de baterias de armazenamento de energia	Produce conexões elétricas para pacotes de armazenamento estacionários construídos a partir de células cilíndricas com caixa de aço.	Receitas programáveis e registros de produção suportam montagem controlada e rastreável.
Montagem de baterias para ferramentas elétricas	Automatiza a soldagem de tiras de níquel para pacotes de baterias recarregáveis compactos e de alta corrente.	A capacidade de ciclo rápido ajuda a atender às demandas de produção de linhas de fabricação em massa.
Produção de baterias para eletrônicos de consumo	Une células cilíndricas para produtos de bateria digitais onde são necessários dispositivos compactos e posicionamento repetível.	A precisão de posicionamento fino suporta a colocação consistente de solda em projetos de pacotes menores.
Fabricação contratada de pacotes de baterias	Lida com diferentes diâmetros de célula, comprimentos, materiais de tira e formatos de dispositivo em vários programas de clientes.	A ampla compatibilidade de células e o armazenamento de receitas simplificam a troca de produtos.
Linhas de bateria de fábrica inteligente	Conecta dados de operação de soldagem a sistemas opcionais de execução de fabricação e dados de supervisão.	Permite visibilidade da produção, retenção local de dados e rastreabilidade de qualidade.
Soldagem de dispositivos de múltiplas células	Processa caminhos de soldagem em dispositivos contendo vários grupos de baterias com identificação controlada por código de barras.	O fluxo de trabalho opcional de código de barras sequencial vincula os dados gerados ao grupo de baterias aplicável.

Parâmetro	Especificação
Número do item no local	DH15
Configuração de referência original	Transistor TOB-850DN-XZ-12000A
Fonte de energia	220V 50/60Hz 6KW
Pressão de ar operacional	0,4-0,8Mpa, livre de óleo e névoa de água
Alvo de soldagem	Soldagem por resistência de células com caixa de aço e tira de níquel, incluindo níquel puro, níquel níquelado e tira composta de cobre-níquel
Comprimento da célula compatível	20-70MM

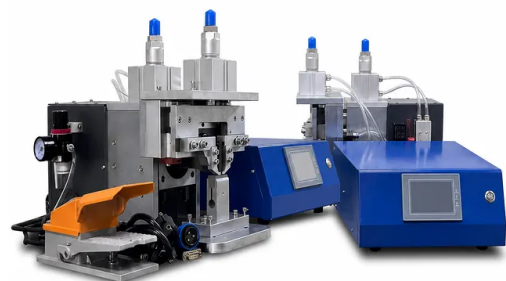
Parâmetro	Especificação
Diâmetro da célula compatível	10-65MM
Exemplos de formatos de célula compatíveis	14200 / 14430 / 18650 / 21700 / 26650 / 32700
Operações de soldagem por célula única	1-5 vezes
Fonte de alimentação de soldagem por transistor	BTH10000A unipolar: corrente máxima 10000A, descarga unidirecional; BTH6000B bipolar: corrente máxima 6000A descarga bidirecional, ou seja, 12000A
Fonte de alimentação de soldagem opcional	MIYACH MDA8000B / MDB4000B
Controle de corrente de soldagem	Função integrada de aumento gradual e diminuição gradual da corrente de soldagem
Monitoramento de saída de energia	Deteção automática integrada de corrente e tensão de saída; alarmes de subcorrente, subtensão e faísca de soldagem
Espessura de níquel puro ou niquelado soldável	0,08-0,2MM
Tratamento de tira recomendado	Espessura de 0,16-0,2MM é recomendado usar um sulco guia de corrente
Método de soldagem de tira espessa	Espessura de 0,2-0,5MM requer soldagem por projeção
Velocidade de soldagem de fábrica	0,4 segundos/vez, ou seja, 9000 vezes/hora
Velocidade de soldagem ajustável	6000-10500 vezes/hora; ajustado de acordo com o processo específico e estrutura do produto
Material do eletrodo de soldagem	Cobre de óxido de alumínio americano
Eletrodo de soldagem a ponto padrão	Diâmetro 1,7*100MM
Eletrodo de soldagem por projeção padrão	Diâmetro 3-6-3-45MM
Eletrodos de soldagem a ponto opcionais	Diâmetro 1,5*100MM; diâmetro 2,0*100MM; diâmetro 3,0*100MM
Pressão do eletrodo de soldagem	1-5KG; predefinição de fábrica 2,5KG
Curso do eixo X	1-620MM; movimento frontal e traseiro
Curso do eixo Y	1-390MM; movimento para cima e para baixo
Curso do eixo R	0-100 graus; movimento rotacional
Curso do eixo Z	40-160MM; avanço e recuo do eletrodo de soldagem; adequado para células de 20-70MM de comprimento
Precisão de posicionamento	Mais ou menos 0,02MM
Configuração do eixo	Um eixo X com servomotor de 700W; dois eixos Y com servomotores de 700W; dois eixos R com servomotores de 400W; dois eixos Z com servomotores de 400W; um eixo de prensagem de material com cilindro pneumático
Sistema de controle	PC industrial + CLP, equipado com sistema proprietário de soldagem de bateria
Interface homem-máquina	Display colorido de 24 polegadas com interface de operação em chinês e inglês
Deteção inteligente	Autocorreção de IA do comprimento do item soldado; autodeteção de IA do erro de comprimento do eletrodo de soldagem a ponto; autodeteção de IA da posição limite de soldagem
Geração de parâmetros de soldagem	Importação de arquivo DXF e geração automática; os nomes dos arquivos não devem ser duplicados
Programação de padrão de soldagem	Modo de matriz / matriz de blocos; pontos excedentes podem ser excluídos manualmente após a geração da matriz
Exibição do caminho de soldagem	Exibição da posição de soldagem atual em tempo real; pontos soldados mostrados em azul e pontos não soldados mostrados em amarelo
Soldagem por zona	Soldagem de posição especificada, por exemplo, pontos de entrada 20-50 para soldar do ponto 20 ao ponto 50
Continuação do ponto de interrupção	Após uma parada anormal e correção de falha, a soldagem pode ser retomada a partir de uma posição de ponto de interrupção inserida
Velocidade de soldagem de dois estágios	Movimento de alta velocidade para a posição definida seguido por contato de baixa velocidade com a tira de níquel e a célula
Registro de parâmetros de potência de soldagem	Parâmetros de soldagem atuais exibidos em tempo real e salvos no disco local
Resfriamento do eletrodo	Chiller de água fria dedicado; resfriamento por circulação de água; fluxo de aproximadamente 6L/min; temperatura abaixo de 20 graus
Armazenamento de receita de processo	Mais de 1000 grupos de dados podem ser armazenados e recuperados

Parâmetro	Especificação
Faixa de dispositivo de soldagem a ponto compatível	Comprimento dentro de 260-680MM; altura dentro de 260-450MM; espessura 76,5MM
Certificação de equipamento	Certificação CE
Dimensões do equipamento	C 1630MM * L 1050MM * A 1940MM
Dimensões da embalagem	C 1730MM * L 1280MM * A 2130MM
Peso do equipamento	Aproximadamente 450KG
Peso após embalagem em caixa de madeira	Aproximadamente 600KG

Função personalizada	Especificação
Sensor de detecção de pressão do eletrodo de soldagem a ponto	MS2009-20KG
Conversor de detecção de pressão	MI2008
Comunicação de detecção de pressão	RS232
Configuração de pressão	Configuração básica 2-3,5KG, ajustada de acordo com o processo e produto específicos
Alarme de pressão	Limites superior e inferior podem ser definidos; alarme e parada quando fora da faixa; também pode ser desativado
Comunicação de upload de dados de produção	Web/API
Local de armazenamento de dados de produção local	Diretório raiz do software da unidade D
Formato de dados de produção local	Xlsx
Scanners de código de barras para função scan-to-start	Newland OY20+ / Hikvision MV-IDH3000/13NR/05RN/U
Interface do scanner de código de barras	USB
Formatos de código de barras suportados	Exemplo de código de barras unidimensional: CODE 128; exemplo de código de barras bidimensional: QR CODE
Múltiplos grupos de baterias em um dispositivo	Digitalize vários códigos de barras sequencialmente; os dados correspondentes do código de barras são gerados após a conclusão da soldagem
Local de armazenamento de dados local de vários grupos	Diretório raiz do software da unidade D
Formato de dados local de vários grupos	Xlsx

Máquina De Soldadura Ultrassónica De Metais Para Uso Em Glovebox

Número do item: DH08



introdução

A máquina de soldadura ultrassónica de metais para uso em glovebox suporta a soldadura de fita de alumínio de 0,1 mm à tampa com uma área de soldadura de 1,5 x 3 mm, alimentação de 220V e ferramentas configuráveis para montagem de tampas de células de bateria em ambientes laboratoriais controlados, com software de controlo bilingue.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldadura de tampas de células cilíndricas 18650	União de fita de alumínio de 0,1 mm a tampas utilizadas na montagem e desenvolvimento de células de bateria 18650.	Aplica o processo especificado de fita de alumínio à tampa a um formato de célula cilíndrica amplamente utilizado.
Soldadura de tampas de células cilíndricas 21700	Realização de trabalho de interconexão de tampas para células de formato 21700 utilizando a geometria de soldadura declarada.	Suporta um formato de célula cilíndrica maior sem alterar o foco principal da aplicação.
Formatos de bateria cilíndrica similares	Avaliação ou implementação de soldadura de tampas para células cilíndricas para além dos tamanhos 18650 e 21700 especificamente listados.	Estende a utilização a configurações de tampa similares onde são selecionadas ferramentas personalizadas compatíveis.
Desenvolvimento de processos de I&D de baterias	Estabelecimento e documentação de uma área de soldadura definida para a união de fita de alumínio à tampa durante programas de desenvolvimento de células.	Fornecer parâmetros de utilidade, geometria e instalação apoiados por referência para o planeamento de processos.
Montagem de células piloto	Apoio a etapas controladas de soldadura de tampas em ambientes de montagem de células cilíndricas em escala piloto.	Permite que um layout compacto de gerador e cabeça de soldadura seja considerado no planeamento da célula de trabalho.
Processamento de baterias adjacente a glovebox	Posicionamento da cabeça de soldadura e do gerador de acordo com o fluxo de trabalho de ambiente controlado disponível e o comprimento de ligação especificado de 3 m.	Ajuda as equipas a planear a separação física entre a cabeça de processo e a caixa de controlo elétrico.
Avaliação de união de materiais	Avaliação dos requisitos de união de fita de alumínio e tampa onde uma área de soldadura de 1,5 x 3 mm é apropriada.	Permite que o requisito de ferramentas específicas da aplicação seja definido a partir da geometria da junta alvo.

Parâmetro	Especificação
Identificador do site	DH08
Tipo de equipamento	Máquina de soldadura ultrassónica de metais para uso em glovebox
Processo de soldadura de referência	Fita de alumínio de 0,1 mm + tampa
Área de soldadura	1,5 x 3 mm
Ferramentas de soldadura	Podem ser personalizadas
Aplicações de tampa de referência	18650, 21700 e tampas similares
Tensão de alimentação	220V ±10%
Pressão de fornecimento de ar	0,4 a 0,6 MPa

Parâmetro	Especificação
Requisito de humidade do ar	Inferior a 48%
Requisito de temperatura ambiente	Não superior a 45°C
Dimensões do gerador de alta potência (C x L x A)	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensões da cabeça de soldadura no ponto mais alto (C x L x A)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Comprimento da linha de emissão do transdutor para a caixa de controlo elétrico	3 m
Unidades de instrumentos	Todos os instrumentos de medição utilizam unidades métricas
Requisito de idioma do programa	Chinês e Inglês

Máquina De Solda A Ponto De Bateria Automática De Lado Único

Número do item: DH13



introdução

O equipamento de solda a ponto de bateria de lado único automatizado com cabeça servo rotativa oferece conexões de fita de níquel rápidas e consistentes para pacotes de células cilíndricas, suportando layouts flexíveis, qualidade de solda monitorada e produção eficiente para fabricantes de armazenamento de energia, mobilidade e ferramentas elétricas em operações globais.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Pacotes de Baterias para Ferramentas Elétricas	Produz montagens de células cilíndricas em série e paralelo para pacotes de baterias de ferramentas elétricas recarregáveis.	Aproximadamente 1.500-2.000 células por hora suportam a produção eficiente de pacotes.
Pacotes de Baterias de Armazenamento de Energia	Solda interconexões de células para configurações de pacotes de armazenamento de energia estacionários multi-série e multi-paralelo.	Coordenadas programáveis e transferência de dados via USB suportam layouts de pacote repetíveis.
Baterias de Scooter Elétrico	Suporta a montagem de pacotes de células cilíndricas para aplicações de bateria de scooter usando interconexões de níquel formadas.	O posicionamento da cabeça rotativa acomoda requisitos de soldagem angular dentro da faixa especificada.
Montagens de Baterias de Veículos Elétricos	Lida com tamanhos de células cilíndricas suportados em combinações seriais e paralelas para a produção de baterias de veículos elétricos.	Configurações independentes de corrente de soldagem de terminal permitem especificações de processo positivas e negativas distintas.
Baterias de Scooter de Autoequilíbrio	Produz pacotes de baterias para scooters de autoequilíbrio com pontos de solda automatizados e layouts programáveis.	A recuperação rápida de programas suporta transições mais rápidas entre configurações de produto.
Fabricação de Pacotes de Baterias Multi-Modelo	Suporta instalações que produzem pacotes baseados em células cilíndricas de 14500 a 32700.	Até 199 grupos de dados armazenados ajudam a reter programas de soldagem estabelecidos para variantes suportadas.
Soldagem de Interconexão de Níquel	Une fita de níquel formada ou fita de níquel em relevo a células cilíndricas na produção de pacotes de baterias.	Monitoramento em tempo real, resultados de solda uniformes e resposta automática a falhas suportam qualidade de interconexão consistente.
Preparação de Interconexão de Liga de Cobre-Estanho	Suporta aplicações de soldagem usando material de liga de cobre-estanho quando ranhuras em forma de I e pontos em relevo são preparados.	Requisitos definidos de preparação de material ajudam a alinhar o design da interconexão com o processo de soldagem.

Parâmetro	Especificação
Identificador do Local	DH13
Tipo de Equipamento	Máquina de solda a ponto de lado único automática com cabeça de solda rotativa
Potência do Equipamento	4KW
Entrada Elétrica	220V AC, 50HZ
Pressão de Ar Necessária	0.4-0.8Mpa, livre de água e impurezas

Parâmetro	Especificação
Tipos de Células Suportados	14500 / 18500 / 18650 / 18730 / 21700 / 26650 / 32700
Configuração de Células Suportada	Combinações em série e paralelo; combinações multi-paralelo e multi-série
Tipos de Pacotes de Baterias Adequados	Bateria de ferramenta elétrica, bateria de scooter de autoequilíbrio, pacote de bateria de armazenamento de energia, bateria de scooter, bateria de veículo elétrico
Curso Máximo do Eixo X	350MM
Curso Máximo do Eixo Y	450MM
Requisito de Curso Maior	Personalização necessária
Faixa de Rotação da Cabeça de Solda	Configurável dentro de mais ou menos 45 graus
Largura da Fita de Níquel Compatível	Fita de níquel formada / fita de níquel em relevo; confirmar durante a personalização
Espessura da Fita de Níquel Compatível	0.1MM--0.3MM
Requisito de Fita de Níquel Pesada	Fita de níquel de 0.21-0.3MM requer ranhuras ou pontos em relevo
Requisito de Liga de Cobre-Estanho	Soldagem com ranhura em forma de I e ponto em relevo necessária
Eficiência de Produção	Aproximadamente 1500-2000 células/hora
Fonte de Alimentação de Solda a Ponto Padrão	Uma fonte de alimentação de solda a ponto por transistor de 10000A
Velocidade de Solda a Ponto	2-10ms
Temperatura do Ponto de Solda	Baixa
Monitoramento de Soldagem	Monitoramento em tempo real para subcorrente ou faíscas explosivas
Sinal de Conclusão de Soldagem	Incluído para economizar tempo de soldagem
Configurações de Especificação de Soldagem	Configurável; terminais positivo e negativo podem usar correntes de soldagem diferentes
Resposta a Soldagem Anormal	Alarme automático e parada da máquina quando a corrente está muito baixa ou ocorre uma anormalidade durante a soldagem a ponto
Resultado da Soldagem	Muito boa consistência de soldagem; os pontos de solda são uniformes e visualmente limpos
Métodos de Entrada de Dados de Soldagem	Entrada de matriz de pontos; entrada de matriz; importação via USB
Fluxo de Trabalho de Dados USB	Dados CAD são importados para a tela sensível ao toque um conjunto por vez; os dados podem ser exportados da tela sensível ao toque para USB em lotes e importados para outras máquinas de uma só vez
Entrada de Ângulo da Máquina Rotativa	O ângulo requer entrada manual
Entrada de Nome do Dispositivo de Solda a Ponto	Entrada em chinês e inglês
Interface de Exibição	Tela sensível ao toque colorida de 7 polegadas; exibição em chinês e inglês
Controlador	Programador CLP de alta velocidade de 5 eixos
Servomotores	4 eixos
Método de Fita de Níquel	Fita de níquel formada, reduzindo o desperdício
Recuperação de Programa	0-199 grupos de dados podem ser chamados
Configuração e Troca	Comissionamento simples; fácil de aprender e entender; troca rápida de modelo
Acionamento da Cabeça de Solda	Servo elétrico, com função rotativa
Equipamento de Refrigeração	Resfriador de água fornecido
Refrigeração da Cabeça de Solda	Sistema de refrigeração a água
Dispositivo de Bateria Acabada	Um conjunto de dispositivo de baquelite isolado fornecido, incluindo 2 peças
Tratamento de Falhas	Alarme de falha embutido; as falhas podem ser eliminadas de acordo com as instruções exibidas
Período de Garantia	Dois anos

Parâmetro	Especificação
Dimensões Gerais	L900W900H1730MM
Peso	380KG

Sistema De Soldagem A Laser Para Baterias De Carcaça De Alumínio Prismática

Número do item: DH11



Introdução

O sistema integrado de soldagem a laser para baterias de carcaça de alumínio prismática combina a soldagem de costura completa da tampa superior e a soldagem do pino de vedação com fixação precisa, inspeção visual, gás de proteção e extração de poeira para uma produção consistente de alta qualidade em linhas avançadas de fabricação de baterias em todo o mundo.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Montagem da tampa superior da bateria de lítio prismática	Realiza pré-soldagem a laser e soldagem de costura completa entre a tampa superior e a carcaça de alumínio usando posicionamento de referência da superfície superior.	Suporta geometria de costura controlada, com penetração efetiva de 0,5-1,2 mm e largura de solda de 0,8-1,4 mm.
Soldagem de fechamento do pino de vedação	Usa captura CCD, detecção de foco, pré-soldagem opcional de quatro quadrantes e soldagem completa para instalação do pino de vedação.	Oferece controle posicional do pino de vedação e desvio da costura de solda $\leq 0,05$ mm.
Fabricação de linha piloto de bateria	Suporta carregamento manual de células, fixação, soldagem a laser, inspeção e descarregamento manual para desenvolvimento de processo e produção piloto.	Integra dois processos de soldagem em uma plataforma enquanto suporta formatos de bateria compatíveis.
Operações de linha de produção de bateria	Fornece uma estação de trabalho controlada para soldagem repetida de fechamento de carcaça de alumínio com monitoramento de pressão de ar, fluxo de gás, foco e extração de poeira.	Suporta desempenho de sucata causada pelo equipamento com taxa de qualificação de 99,5% e disponibilidade do equipamento $\geq 95\%$.
Fabricação de bateria de carcaça de alumínio	Solda carcaças de alumínio com espessuras de parede de 0,4-0,8 mm enquanto protege as superfícies do invólucro e as peças plásticas do terminal da tampa superior.	Ajuda a obter uma aparência de solda lisa e brilhante com transição suave para o material base.
Produção de bateria multiformato	Acomoda células compatíveis de 12-60 mm de espessura, 80-170 mm de largura e 90-190 mm de altura através de dispositivos específicos do produto.	Permite a conversão do dispositivo em ≤ 30 minutos sem reduzir a precisão do posicionamento.

Parâmetro	Especificação
Identificador de local	DH11
Tipo de bateria aplicável	Bateria de carcaça de alumínio prismática
Espessura de formato de bateria de referência	20-25 mm
Largura de formato de bateria de referência	100 mm
Altura de formato de bateria de referência	120 mm
Espessura de bateria compatível	12-60 mm
Largura de bateria compatível	80-170 mm
Altura de bateria compatível	90-190 mm
Processos integrados	Soldagem completa da tampa superior / soldagem do pino de vedação

Parâmetro	Especificação
Carregamento e descarregamento da tampa superior	Carregamento manual de células; descarregamento manual de células
Sequência de soldagem da tampa superior	Fixação do dispositivo; pré-soldagem a laser; soldagem completa
Carregamento e descarregamento do pino de vedação	Carregamento manual de células; fixação do dispositivo; instalação manual do pino de vedação; soldagem a laser; inspeção e descarregamento manual
Arranjo do dispositivo da tampa superior	Fixação do dispositivo móvel; soldagem vertical
Referência de posicionamento da tampa superior	Superfície superior (superfície da tampa superior)
Tolerância de posicionamento repetido do dispositivo da tampa superior	$\pm 0,02$ mm, teste mestre de fixação repetida
Folga entre a placa mestre e a placa de fixação após a fixação	$\leq 0,04$ mm
Requisito de movimento do dispositivo	Evitar atrito de deslizamento entre o dispositivo de fixação e a bateria durante o posicionamento em diferentes direções axiais
Controle de pressão de ar do cilindro de fixação	Monitoramento de pressão e alarme; flutuação de pressão $\leq 0,05$ Mpa
Diferença de altura da superfície superior do dispositivo para a superfície superior da tampa superior	1,5-2,0 mm
Material de contato com a bateria do dispositivo da tampa superior	Não metálico
Gás de proteção da tampa superior	N ₂ coaxial, pureza $\geq 99,99\%$
Ajuste de fluxo de gás da tampa superior	Ajustável; resolução 0,1 L/min; monitoramento de fluxo e alarme
Resolução de visualização da altura do cabeçote laser	0,05 mm
Medição automática de desfocagem	Alarme anormal; resolução $\leq 0,05$ mm
Fonte de laser da tampa superior	Laser de ponto em anel, 2KW+1KW
Diâmetro da linha de laser	$> 100\mu\text{m}/600\mu\text{m}$
Resfriamento a laser	Resfriador de água equipado
Flutuação de potência do laser do cabeçote e da fibra de transmissão	$\leq 3\%$
Linearidade de potência do laser	$\geq 0,99$
Tolerância de deslocamento repetido X/Y/Z do cabeçote laser da tampa superior	$\pm 0,02$ mm
Velocidade de soldagem da tampa superior	≥ 70 mm/s
Amplitude de instabilidade do movimento do cabeçote laser	$\leq 0,05$ mm
Flutuação da velocidade de soldagem de canto	≤ 10 mm/s
Desvio da trajetória de soldagem da tampa superior	$\pm 0,05$ mm
Ângulo de soldagem a laser	Ajustável; 5~13° de inclinação do laser
Penetração efetiva da solda da tampa superior	0,5-1,2 mm
Largura da solda da tampa superior	0,8-1,4 mm
Pré-soldagem da tampa superior	Inclui função de prensagem; 6-8 pontos de solda antes da soldagem completa
Resistência à pressão da costura da tampa superior	$\geq 1,1$ Mpa
Precisão de repetição de deslocamento do laser	$\pm 0,04$ mm
Espessura da parede da carcaça de alumínio	0,4-0,8 mm
Requisito de qualidade da solda da tampa superior	Aparência da solda plana e brilhante e vestígio de solda interna; transição suave com o material base; sem soldagem incompleta, soldagem perdida, sobre-soldagem, inclusões, poros ou pontos de explosão
Extração de poeira da tampa superior	Incluído
Dispositivo de gás de proteção de soldagem	Fluxo, ângulo e distância ajustáveis; fluxo rastreável
Extensão do cabeçote de emissão além da porta de poeira	≤ 5 mm

Parâmetro	Especificação
Velocidade do ar da porta de poeira do terminal da tampa superior	≥ 15 m/s
Proteção contra respingos da tampa superior	A estação de soldagem inclui proteção contra escória de solda; sem resíduos de escória de solda na superfície da carcaça de alumínio
Duto principal de extração de poeira	Tubulação de aço inoxidável com válvula de ajuste para fluxo de ar e velocidade do ar
Monitoramento de pressão do duto	Manômetro do duto principal com monitoramento em tempo real; vinculado ao programa de controle do equipamento; alarme de parada para pressão excessiva ou insuficiente
Cobertura de proteção da tampa superior	Ajusta-se firmemente à superfície da tampa superior durante a soldagem; protege as peças plásticas do terminal e a superfície da bateria; sem resíduos visíveis de fumaça
Arranjo de levantamento e fixação do pino de vedação	Cilindro levanta até a placa de referência; limite mecânico; dispositivo de fixação de mola
Revestimento da parte inferior da placa de referência do pino de vedação	Revestimento de Teflon de 0,1~0,3 mm para isolamento no contato com a bateria
Precisão do dispositivo do pino de vedação	$\leq 0,1$ mm
Tolerância de centralização pós-localização do pino de vedação	$\pm 0,5$ mm
Referência de altura do pino de vedação	Tampa superior da bateria
Captura de posição do pino de vedação	Sistema CCD; precisão de posicionamento de captura $\leq \pm 0,03$ mm
Resolução de detecção automática de foco do pino de vedação	$\leq 0,02$ mm
Pré-soldagem do pino de vedação	O dispositivo prende a bateria automaticamente; pré-solda de ponto de quatro quadrantes; pode ser omitido de acordo com o processo
Sequência de soldagem do pino de vedação	Soldagem completa após pré-soldagem
Ângulo do laser do pino de vedação	Ajustável; 5~13° de inclinação do laser
Penetração da solda do pino de vedação	$> 0,5$ mm
Diâmetro do ponto ou largura da poça de fusão do pino de vedação	$> 0,95$ mm
Velocidade de soldagem do pino de vedação	≥ 6 mm/s
Resistência à pressão da costura do pino de vedação	$\geq 1,1$ Mpa
Posicionamento do motor e desvio da costura de solda	$\leq 0,05$ mm
Aparência da solda do pino de vedação	Lisa; sem rebarbas, manchas pretas, cavidades ou defeitos semelhantes
Zona afetada pelo calor do pino de vedação	Temperatura $< 80^{\circ}\text{C}$ a 2 mm da costura de solda
Proteção contra respingos do pino de vedação	Cobertura protetora protege a bateria contra respingos de solda; o dispositivo da estação de soldagem projetado independentemente garante consistência de levantamento
Extração de fumaça do pino de vedação	Extração de fumaça em tempo real com coletor de poeira e tubulação de aço inoxidável
Velocidade do ar da porta de poeira do terminal do pino de vedação	≥ 10 m/s
Estabilidade do movimento do cabeçote laser do pino de vedação	Amplitude de instabilidade do eixo X/Y/Z $\leq 0,05$ mm dentro da faixa de velocidade
Precisão de deslocamento repetido X/Y do cabeçote laser do pino de vedação	$\leq 0,05$ mm
Compensação de foco do pino de vedação	Distância focal monitorada em tempo real; valor medido compensado para o eixo Z de soldagem
Troca de dispositivo do produto	≤ 30 min; instalação e remoção simples; não afeta a precisão do posicionamento do dispositivo ou a vida útil do equipamento
Fornecimento elétrico	AC380 $\pm 10\%$
Ar comprimido	0,6MPa
Invólucro de segurança	Invólucro de proteção de liga de alumínio com estrutura de vidro orgânico e porta de operação de vidro orgânico
Requisito ergonômico	Bom desempenho de engenharia homem-máquina
Taxa de qualificação	99,5% (apenas sucata de produto causada por motivos do equipamento)

Parâmetro	Especificação
Capacidade ou velocidade do equipamento	≥120PPM/10H, com base na velocidade operacional manual real
Disponibilidade do equipamento	≥95% (falhas causadas apenas pelo equipamento)

Máquina De Soldagem A Laser De Coletores De Corrente De Eletrodo Positivo E Negativo

Número do item: DH09



introdução

A máquina de soldagem a laser de coletores de corrente de eletrodo positivo e negativo oferece soldagem por galvanômetro guiada por dispositivo para células de bateria de aba completa (full-tab), combinando 99% de rendimento relacionado ao equipamento, produtividade de pelo menos 2 PPM, controle por CLP, extração de poeira e posicionamento confiável do coletor em ambientes de produção exigentes.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldagem de coletores de células de bateria de aba completa	Solda coletores de corrente positivos e negativos em células de aba completa preparadas após a localização do dispositivo e colocação do coletor.	Fornecer uma sequência de processo dedicada para fixação de coletores de polaridade dupla.
Fabricação de células de P&D de bateria	Suporta equipes de laboratório e desenvolvimento que montam células que requerem soldagem de coletor antes do revestimento.	Reúne posicionamento por dispositivo, fixação pneumática, soldagem a laser e hardware de controle em uma única estação de trabalho.
Desenvolvimento de processo de linha piloto	Permite que as equipes avaliem o posicionamento do coletor, a retenção da cabeça de pressão, a soldagem a laser e o manuseio pós-soldagem como etapas de produção vinculadas.	Fornecer rendimento, disponibilidade e referências de saída declaradas para o planejamento inicial do processo.
Preparação de células de bateria pré-revestimento	Completa a soldagem do coletor e a extração de poeira antes que o operador coloque manualmente a célula acabada em sua carcaça.	Cria uma transferência definida das operações de soldagem para as de revestimento.
Implantação de estação de trabalho de fabricação de bateria	Funciona como uma estação de máquina única em um fluxo de trabalho que requer carregamento manual de material com ações de soldagem controladas.	Suporta o planejamento de capacidade com uma velocidade declarada de máquina única de pelo menos 2 PPM, dependendo do material e do processo.
Verificação do processo de soldagem de coletor	Usa um dispositivo de célula, mecanismo de pressão do coletor, conjunto de soldagem por galvanômetro e controles elétricos com capacidade de detecção em um fluxo de processo.	Ajuda as equipes a avaliar os estágios mecânicos, pneumáticos, a laser e de controle interdependentes da operação.

Especificação	Valor
Identificador do local	DH09
Função principal	Soldagem de coletores de corrente positivos e negativos em células de bateria de aba completa
Método de posicionamento da célula	Dispositivo de posicionamento de célula
Método de retenção do coletor	Cabeça de pressão de posicionamento segura o coletor de corrente de soldagem
Princípio de operação	O dispositivo localiza a célula; o coletor é colocado; a cabeça de pressão de posicionamento segura o coletor; o galvanômetro realiza a soldagem a laser do coletor
Etapas do processo 1	Colocar manualmente a célula achatada
Etapas do processo 2	Colocar o coletor de corrente

Especificação	Valor
Etapa do processo 3	O cilindro posiciona e pressiona o coletor de corrente
Etapa do processo 4	O galvanômetro solda o coletor de corrente
Etapa do processo 5	Soldar coletores de corrente positivos e negativos
Etapa do processo 6	Após a conclusão da soldagem dos coletores positivo e negativo e a extração da poeira, inserir manualmente na carcaça
Mecanismo de posicionamento da célula	1 conjunto
Componentes do mecanismo de posicionamento da célula	Cilindro e posicionamento do dispositivo
Mecanismo da cabeça de pressão de soldagem	1 conjunto
Componentes do mecanismo da cabeça de pressão de soldagem	Cilindro, trilho guia e mola
Conjunto de soldagem do coletor de corrente	1 conjunto
Componentes do conjunto de soldagem do coletor de corrente	Galvanômetro, cilindro de posicionamento e fonte de laser
Método de soldagem	Soldagem a laser
Sistema de controle elétrico	CLP, tela sensível ao toque, sensores de detecção, relés, botões e outros componentes de controle
Taxa de aprovação de produto relacionada ao equipamento	99% (apenas sucata de produto causada pelo equipamento)
Capacidade / velocidade da máquina única	≥ 2 PPM (varia ligeiramente de acordo com o material e o processo)
Disponibilidade do equipamento	$\geq 95\%$ (falhas causadas apenas pelo equipamento)
Tensão de alimentação elétrica	380V 50Hz
Flutuação de tensão	Menos de $\pm 10\%$
Potência do equipamento	10KW
Requisito de fonte de ar	≥ 0.6 MPa (fornecido pelo cliente)
Pressão do ar comprimido	0.5-0.7 MPa
Consumo de ar comprimido	100 L/min
Requisito ergonômico	Bom desempenho ergonômico
Construção do corpo da máquina	Tubo quadrado de aço estrutural
Construção da plataforma	Placa de aço estrutural
Tratamento de superfície da plataforma	Niquelado ou cromado
Estrutura do gabinete	Estrutura de liga de alumínio
Painel do gabinete	Placa de PVC transparente
Materiais estruturais preferenciais da máquina	Alumínio, aço inoxidável ou materiais eletrodepositados resistentes à corrosão

Máquina De Solda Ultrassônica Inteligente De 8000W Para Baterias, Para Soldagem De Eletrodos De Até 120 Camadas

Número do item: DH06



introdução

A máquina de solda ultrassônica inteligente de 8000W para baterias oferece soldagem estável de abas de eletrodos a 24 kHz para folhas de alumínio e cobre de até 120 camadas, com compensação automática de amplitude, monitoramento de qualidade, controle por tela sensível ao toque bilíngue e juntas confiáveis de baixa resistência.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldagem de abas de células de íon-lítio	Une fita de alumínio de 0,2 mm a até 120 camadas de folha de alumínio para conexões de abas de eletrodos de bateria.	Suporta soldagem de folha de alumínio de alta camada com pontos de solda especificados de 3 x 10 mm, 3 x 20 mm ou 3 x 30 mm.
Soldagem de abas de coletor de corrente de cobre	Une fita de níquel de 0,2 mm a até 120 camadas de folha de cobre em fluxos de trabalho de montagem de eletrodos.	Fornecer uma capacidade definida para pilhas densas de folhas de cobre e conexões de fita de níquel.
Desenvolvimento de processos de P&D de baterias	Estabelece e avalia condições de soldagem para diferentes espessuras de material e contagens de camadas durante a pesquisa de células.	Modos de tempo, energia, potência e profundidade suportam testes de processo estruturados.
Montagem de eletrodos em linha piloto	Produz conexões de abas soldadas repetíveis enquanto registra condições de frequência e potência de soldagem em tempo real.	O monitoramento de limites de qualidade e alarmes ajudam a identificar desvios de parâmetros durante o trabalho repetido.
União de pilhas de folhas multicamadas	Cria soldas de metal com metal onde um grande número de camadas finas de coletor de corrente deve ser consolidado.	A saída de amplitude estável e a compensação automática ajudam a manter a estabilidade da soldagem.
Verificação de qualidade na fabricação de baterias	Avalia a qualidade da solda por meio da condição visual da solda, limites de monitoramento definidos e verificações de resistência à tração destrutiva conforme apropriado para a pilha de material.	Ajuda as equipes a avaliar a integridade da junta, a condição da superfície e a consistência do processo.
Fabricação de eletrodos de folha de alumínio e cobre	Suporta combinações de soldagem separadas de alumínio/alumínio e níquel/cobre usadas no processamento de eletrodos de bateria.	Capacidades de soldagem declaradas dedicadas esclarecem a compatibilidade do material antes da configuração do processo.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	DH06
Potência	8000W
Frequência	24KHZ
Fonte de alimentação	220V/ 50Hz
Suprimento de ar	≥0.5MPa
Método de controle	Controle por CPU
Curso máximo do eletrodo ultrassônico superior	20mm
Tempo de soldagem	0.05~ 95

Parâmetro	Especificação
Tela sensível ao toque	Tela sensível ao toque anti-interferência de 4,3 polegadas
Idioma da tela	Chinês e Inglês
Parâmetros de exibição ajustáveis	Tempo de disparo; tempo de soldagem; potência; tempo de atraso de onda secundária
Exibição em tempo real	Frequência e potência de soldagem
Funções de alarme	Alarme de tipo de falha; alarme de qualidade de soldagem fora do limite
Função de diagnóstico de inicialização	Autoinspeção automática; varredura de parâmetros do sistema de soldagem e exibição em tempo real
Função de amplitude	Compensação automática de amplitude
Circuito do controlador	Circuito regulado de ponte completa avançado internacional otimizado; saída de amplitude constante; rastreamento automático de frequência; sem necessidade de ajuste manual
Modos de controle inteligente	Tempo, energia, potência, profundidade
Material da cabeça de soldagem	Liga em pó
Detalhe do material da cabeça de soldagem	Aço de liga em pó importado com alta dureza; padrão retificado de alta precisão
Vida útil da cabeça de soldagem	Mais de 150.000 operações por lado
Material do eletrodo ultrassônico inferior	Aço especial para moldes importado
Características do eletrodo ultrassônico inferior	Resistente ao desgaste, resistente a altas temperaturas, tenaz, alta rigidez mecânica e baixa deformação após o tratamento térmico
Placa cerâmica	Placa preta importada da Alemanha
Haste de alumínio	Aluminum Company of America
Capacidade de soldagem de alumínio	Fita de alumínio de 0,2 mm + folha de alumínio dentro de 120 camadas
Tamanhos de ponto de solda de alumínio	310mm, 320mm, 3*30mm
Capacidade de soldagem de níquel/cobre	Fita de níquel de 0,2 mm + folha de cobre dentro de 120 camadas
Tamanhos de ponto de solda de níquel/cobre	310mm, 320mm, 3*30mm
Características de solda declaradas	Solda firme; baixa resistência interna; sem soldagem falsa; sem vibração de pó; sem queima de separador; sem aquecimento de fita isolante; sem rachaduras na aba do eletrodo ou na folha
Condição da superfície da solda declarada	Superfície lisa sem rugas; sem rebarbas elevadas no lado reverso; pontos de solda completos e claros; soldas firmes e confiáveis
Área de contato soldada restante entre metais	Mais de 80%
Avaliação de resistência	A resistência à tração destrutiva pode ser testada de acordo com a contagem de camadas e a espessura do material

Fonte De Alimentação De Soldagem Cc Inversora

Número do item: DH12



introdução

A fonte de alimentação de soldagem CC inversora oferece saída controlada de 3000A, resposta de 4KHz, programação de pulso duplo, monitoramento de corrente e sinais de qualidade GO/NG para operações precisas de soldagem por resistência.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Soldagem de abas de bateria	Une abas condutoras aos terminais das células da bateria ou componentes de coleta de corrente relacionados usando uma sequência de soldagem por resistência programada.	Corrente de dois estágios, inclinações ajustáveis e julgamento de resultado de corrente suportam a união controlada de peças condutoras relacionadas a baterias.
Soldagem de barramentos e interconexões de bateria	Suporta a soldagem por resistência de interconexões elétricas e montagens relacionadas a barramentos usadas na fabricação de módulos e pacotes de baterias.	Oito condições de soldagem selecionáveis ajudam as equipes a alternar entre processos de interconexão validados de forma eficiente.
Soldagem de componentes revestidos	Processa peças com superfícies revestidas onde a camada superficial pode afetar o fornecimento de energia e o comportamento da soldagem.	A função de energização de dois estágios é posicionada especificamente para ajudar a atender aos requisitos de soldagem de peças revestidas.
Fabricação de contatos elétricos	Solda contatos elétricos, terminais e hardware condutor que exigem fornecimento de corrente controlado e saída de processo verificada.	O controle de carga de corrente constante e o monitoramento GO/NG fornecem uma base estruturada para verificações de processo repetíveis.
Montagem de metal de precisão	Aplica soldagem por resistência a pequenas montagens metálicas onde o controle de respingos e as transições de corrente programadas são importantes.	As funções de subida e descida ajustáveis ajudam a moldar a sequência de soldagem e suprimir respingos.
Fabricação de hardware eletrônico	Suporta a união de componentes condutores em equipamentos de produção, dispositivos de fixação e montagens de hardware elétrico.	A resposta rápida do inversor de 4KHz suporta controle de soldagem de alta qualidade com estágios de tempo programáveis.
Ensaio de soldagem em pesquisa de materiais	Permite que laboratórios e equipes de desenvolvimento avaliem perfis de soldagem em diferentes materiais, revestimentos e configurações de juntas.	Configurações detalhadas de tempo e dois estágios de corrente permitem o ajuste sistemático do ciclo de soldagem.
Estações de soldagem automatizadas	Integra-se em células de produção que exigem uma saída de qualidade de soldagem discreta para manuseio a jusante ou controle externo.	A saída de resultado GO/NG de coletor aberto fornece uma interface especificada para sinalização de status do processo.

Parâmetro	Especificação
Identificador do site	DH12
Tipo de equipamento	Fonte de alimentação de soldagem inversora com transformador inversor integrado
Fonte de alimentação de entrada	CA 220V±10% 50/60Hz
Temperatura de operação	0°C~+50°C
Umidade de operação	90% ou menos
Corrente de saída máxima	3000A
Frequência de controle	4KHz
Método de controle	Método de controle de corrente estática com detecção de corrente primária

Parâmetro	Especificação
Método de resfriamento	Resfriamento por ar forçado
Ciclo de trabalho máximo	20%(3000A)
Saída do transformador de soldagem	Corrente máxima 3000A; tensão sem carga 8.5V
Configuração da condição de soldagem	8MODE (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Faixa de ajuste da Corrente 1	800~5000A
Faixa de ajuste da Corrente 2	800~5000A
Função de detecção de corrente de soldagem	Faixa de monitoramento definida livremente da corrente ajustada: $\pm 3 \sim \pm 9\% \pm N$
Lógica de julgamento de corrente	Emitte GO quando a corrente de soldagem real está dentro da corrente definida; emite NG quando a corrente de soldagem real excede a corrente definida
Método de saída do resultado do julgamento	Saída de coletor aberto
Classificação de saída do resultado do julgamento	CC 30V 200mA MÁX
Display	LCD de 20 x 4 linhas exibindo informações de soldagem e parâmetros de soldagem
Tempo de compressão SQUE	0-999ms
Subida da Corrente 1 U1	0-49ms; incluído na Corrente 1 I1
Corrente 1 I1	0-99ms
Descida da Corrente 1 D1	0-49ms
Tempo de resfriamento COOL	0-99ms
Subida da Corrente 2 U2	0-49ms; incluído na Corrente 2 I2
Corrente 2 I2	0-99ms
Descida da Corrente 2 D2	0-49ms
Tempo de retenção HOLD	0-999ms
Dimensões	195(L)*280(A)*450(P) mm
Peso	19KG

Máquina De Soldadura Ultrassônica De Metais Para Uso Em Glovebox

Número do item: DH07



introdução

A máquina de soldadura ultrassônica de metais para uso em glovebox suporta a soldadura de abas de folha de alumínio e folha de níquel-cobre com 800W de potência a 40kHz, área de soldadura precisa de 4 x 4 mm e requisitos de utilidade controlados para fluxos de trabalho de montagem em laboratórios de investigação de baterias sob condições específicas de ar comprimido.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Investigação de células de bateria de íons de lítio	Unir uma fita de alumínio puro de 0,10 mm a uma folha de alumínio puro de 0,012-0,018 mm para estudos de abas de elétrodos e coletores de corrente em laboratório, dentro do limite declarado de 20 camadas de folha.	Fornecer um processo de soldadura de alumínio apoiado por referência com uma pilha de material definida e área de soldadura de 4 x 4 mm.
Desenvolvimento de coletor de corrente de folha de cobre	Soldar uma fita de níquel puro de 0,10 mm a uma folha de cobre de 0,012-0,018 mm para trabalhos experimentais de interligação do lado do cobre.	Suporta a combinação especificada de níquel-para-cobre na configuração documentada de 800 W e 40 kHz.
Fluxos de trabalho de montagem de células baseados em glovebox	Utilizar o equipamento no planejamento de montagem de baterias relacionado com glovebox, onde a pegada declarada, a condição de potência de 110 V e o requisito de ar comprimido podem ser acomodados.	Permite a avaliação de utilidade e espaço utilizando as dimensões publicadas do gerador e da cabeça de soldadura.
Ensaios de ligação de folha multicamada	Avaliar os processos documentados de união de folha de alumínio ou folha de cobre utilizando pilhas de até 20 camadas de folha.	Estabelece um limite claro de contagem de camadas para planejamento experimental e documentação de processos.
Desenvolvimento de processo de abas de bateria	Desenvolver ligações soldadas por pontos utilizando a área de soldadura especificada de 4 x 4 mm e combinações aplicáveis de fita de alumínio ou níquel.	Dá às equipes uma referência fixa de pegada de soldadura para geometria de abas e design de dispositivos de fixação.
Laboratórios de união de materiais	Conduzir estudos controlados de soldadura ultrassônica nas duas combinações documentadas de fita e folha de metal puro.	Utiliza gamas de espessura explícitas e requisitos ambientais para definir o envelope de funcionamento testado.
Estações de fabrico de células piloto	Integrar a unidade numa estação laboratorial compacta alimentada com 110 V e 0,4-0,6 MPa de ar comprimido.	Permite que as instalações verifiquem as condições de utilidade chave antes de atribuir o sistema a um fluxo de trabalho piloto.

Parâmetro	Especificação
Número de item do site	DH07
Tipo de equipamento	Máquina de soldadura ultrassônica de metais para uso em glovebox
Potência ultrassônica	800 W
Frequência de funcionamento	40 KHZ
Área de soldadura	4 x 4 mm
Dimensões do gerador de alta potência (C x L x A)	480 mm x 365 mm x 202 mm

Parâmetro	Especificação
Dimensões da cabeça de soldadura no ponto mais alto (C x L x A)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Unidades de medição	Todos os instrumentos de medição no equipamento utilizam unidades métricas
Requisito de voltagem	110 V +/-10%
Pressão da fonte de ar	0,4-0,6 MPa
Humidade máxima	Menos de 48%
Temperatura máxima	Não superior a 45 C

Processo de soldadura documentado	Material da fita	Espessura da fita	Material da folha	Espessura da folha	Camadas máximas de folha	Área de soldadura
Processo 1	Fita de alumínio puro	0,10 mm	Folha de alumínio puro	0,012-0,018 mm	Dentro de 20 camadas	4 x 4 mm
Processo 2	Fita de níquel puro	0,10 mm	Folha de cobre	0,012-0,018 mm	Dentro de 20 camadas	4 x 4 mm

Máquina De Solda Ultrassônica Inteligente De 2600W Para Abas De Eletrodos De 10 A 25 Camadas

Número do item: DH02



introdução

Máquina de solda ultrassônica inteligente de 2600W para abas de eletrodos de 10 a 25 camadas, oferecendo rastreamento automático de frequência, amplitude estável, monitoramento de qualidade em tempo real e ferramentas de aço rápido duráveis para conexões de células de baixa resistência confiáveis em ambientes avançados de fabricação de baterias.

Saiba mais

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Montagem de Células de Bateria de Íon-Lítio	Solda tira de alumínio de 0,1 mm em folha de alumínio empilhada durante as etapas de conexão da aba do eletrodo na fabricação da célula.	Suporta conexões firmes e de baixa resistência com tamanhos de ponto de solda definidos para montagens de coletor de corrente de alumínio.
Soldagem de Aba de Eletrodo de Folha de Cobre	Une tira de níquel de 0,1 mm a pilhas de folha de cobre para processamento de eletrodos de bateria.	Fornecer um método controlado para união de níquel em folha de cobre com pontos de solda de 3 x 3 mm, 3 x 4 mm ou 3 x 8 mm.
Pesquisa e Desenvolvimento de Baterias	Suporta avaliação laboratorial de materiais de aba, espessuras de folha, contagens de camadas, tempo de processo, potência e configurações de energia.	Múltiplos modos de controle e valores de processo em tempo real permitem o desenvolvimento sistemático de parâmetros de soldagem.
Linhas Piloto de Fabricação de Baterias	Fornecer uma estação de união ultrassônica monitorada para produção experimental e verificação de processo antes da implantação em larga escala.	O monitoramento de limites de parâmetros e alarmes ajuda as equipes a identificar desvios de processo durante ciclos de soldagem repetidos.
Processamento de Folha de Eletrodo em Camadas	Processa pilhas de folha de alumínio de até 40 camadas ou pilhas de folha de cobre de até 40 camadas dentro das configurações de soldagem declaradas.	Permite a união de montagens de folhas em camadas visando superfícies de solda limpas e formação confiável de pontos de solda.
Verificação de Qualidade da Aba da Célula	Produz amostras de solda para inspeção visual e avaliação de resistência à tração destrutiva com base no material, espessura e quantidade de camadas.	Superfícies de solda planas, pontos de solda claros e dados de processo configuráveis suportam a avaliação prática da qualidade da solda.
Estudos de União de Materiais Avançados	Permite testes controlados de união metálica ultrassônica onde são necessárias frequência, amplitude, temporização e potência estáveis.	O rastreamento automático de frequência e a compensação de amplitude suportam condições experimentais repetíveis.

Parâmetro	Especificação
Modelo	DH02
Potência Nominal	2600W
Frequência	24KHZ
Fonte de Alimentação	220V/ 50Hz
Suprimento de Ar	>=0.5MPa
Método de Controle	Controle por CPU

Parâmetro	Especificação
Curso Máximo do Eletrodo Ultrassônico Superior	20 mm
Tempo de Soldagem	0.05~9S
Display	Tela sensível ao toque anti-interferência de 4,3 polegadas, interface bilíngue chinês e inglês
Configurações de Processo Ajustáveis	Tempo de disparo, tempo de soldagem, potência, tempo de atraso da onda secundária
Valores Exibidos em Tempo Real	Frequência e potência de soldagem
Funções de Alarme	Alarme de tipo de falha; alarme quando os dados de solda excedem os limites superiores ou inferiores configurados
Inspecção de Inicialização	O autoteste automático verifica e exibe os parâmetros do sistema de soldagem em tempo real
Modos de Controle	Modos de tempo, energia, potência e profundidade
Controle de Saída	Circuito regulado de ponte completa; saída de amplitude constante; rastreamento automático de frequência; compensação automática de amplitude
Material da Cabeça de Soldagem	Aço rápido
Construção da Cabeça de Soldagem	Aço liga rápido importado, alta dureza, padrão de retificação de precisão
Vida Útil da Cabeça de Soldagem	Mais de 100.000 operações por lado
Material do Eletrodo Ultrassônico Inferior	Aço para moldes especial importado selecionado
Características do Eletrodo Inferior	Resistente ao desgaste, resistente a altas temperaturas, tenaz, alta rigidez mecânica; baixa deformação após tratamento térmico
Placa de Cerâmica	Placa de cerâmica preta alemã importada
Haste de Alumínio	Haste de alumínio fornecida por um produtor de alumínio dos EUA
Capacidade de Soldagem de Alumínio	Tira de alumínio de 0,1 mm mais até 40 camadas de folha de alumínio
Capacidade de Soldagem de Cobre	Tira de níquel de 0,1 mm mais até 40 camadas de folha de cobre
Tamanhos de Ponto de Solda Suportados	3 x 3 mm, 3 x 4 mm, 3 x 8 mm
Características de Solda Declaradas	Soldagem firme, baixa resistência interna, sem soldagem falsa, sem vibração de pó, sem queima do separador, sem aquecimento da fita isolante, sem aba ou folha de eletrodo rachada
Qualidade da Superfície de Solda Declarada	Mais de 80% de superfície de soldagem residual metal-metal; superfície plana, sem rugas, sem rebarbas levantadas no lado posterior, pontos de solda claros e completos
Avaliação de Resistência	A força de tração destrutiva pode ser testada de acordo com a quantidade de camadas, material e espessura



Kintek Solution

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

WhatsApp