

グローブボックス用超音波金属溶接機

商品番号: DH08



前書き

グローブボックス用超音波金属溶接機は、0.1mmアルミニウムストリップとキャップの溶接（溶接面積1.5 x 3mm）に対応しています。220V電源、カスタマイズ可能な治具を備え、制御された実験環境でのバッテリーセルキャップ組み立てに適しており、中国語・英語のバイリンガル制御ソフトウェアを搭載しています。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
18650円筒形セルキャップ溶接	18650バッテリーセルの組み立ておよび開発作業で使用するキャップへの0.1mmアルミニウムストリップの接合。	広く使用されている円筒形セルフォーマットに、規定のアルミニウムストリップ・キャップ接合プロセスを適用。
21700円筒形セルキャップ溶接	規定の溶接形状を使用して、21700フォーマットセルのキャップ相互接続作業を実行。	コアアプリケーションの焦点を変えることなく、より大きな円筒形セルフォーマットをサポート。
類似の円筒形バッテリーフォーマット	18650や21700以外の円筒形セルに対するキャップ溶接の評価または実装。	互換性のあるカスタム治具を選択することで、類似のキャップ構成に用途を拡大。
バッテリー研究開発プロセス開発	セル開発プログラム中における、アルミニウムストリップ・キャップ接合のための規定溶接面積の確立と文書化。	プロセス計画のための参照データ、形状、および設置パラメータを提供。
パイロットセル組み立て	パイロットスケールの円筒形セル組み立て環境における、制御されたキャップ溶接工程のサポート。	コンパクトなジェネレーターと溶接ヘッドのレイアウトにより、ワークセルの計画を容易化。
グローブボックス周辺のバッテリー処理	利用可能な制御環境ワークフローと指定された3mの接続長に従った、溶接ヘッドとジェネレーターの配置。	プロセスヘッドと電気制御ボックス間の物理的分離を計画する際に役立つ。
材料接合評価	1.5 x 3mmの溶接面積が適切なアルミニウムストリップとキャップの接合要件の評価。	目標とする接合形状から、アプリケーション固有の治具要件を定義可能。

パラメータ	仕様
サイト識別子	DH08
装置タイプ	グローブボックス用超音波金属溶接機
参照溶接プロセス	0.1mmアルミニウムストリップ + キャップ
溶接面積	1.5 x 3 mm
溶接治具	カスタマイズ可能
参照キャップ用途	18650、21700、および類似のキャップ
電源電圧	220V ±10%
空気供給圧力	0.4~0.6 MPa

パラメータ	仕様
空気湿度要件	48%未満
周囲温度要件	45℃以下
高出力ジェネレーター寸法 (L x W x H)	480 mm x 365 mm x 202 mm
溶接ヘッド寸法（最高点） (L x W x H)	420 mm x 180 mm x 290 mm
電気制御ボックスへのトランスデューサー放射ライン長	3 m
計量単位	すべての計量機器はメートル単位を使用
プログラム言語要件	中国語および英語