

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のアルミニウムストリップとキャップの溶接に対応しており、1.5 x 3mmの溶接面積を備えています。220V電源で動作し、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用にカスタマイズ可能な治具を提供します。また、バイリンガル（中英）制御ソフトウェアを搭載しています。

詳細を学ぶ

アプリケーション	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、指定のアルミ・キャップ溶接プロセスを適用します。
21700円筒形セルキャップ溶接	記載された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。	主要な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します。
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へ用途を拡大します。
バッテリーR&Dプロセス開発	セル開発プログラム中のアルミ・キャップ接合のための定義された溶接面積の確立と文書化。	プロセス計画のための参照に基づいたユーティリティ、形状、および設置パラメータを提供します。
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ステップのサポート。	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をワークセル計画に組み込むことができます。
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の接続長に従って、溶接ヘッドとジェネレーターを配置。	プロセスヘッドと電気制御ボックス間の物理的な分離を計画するのに役立ちます。
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。	ターゲットの接合形状から、アプリケーション固有の治具要件を定義できます。

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

パラメータ	仕様
電源電圧	220V ±10%
空気供給圧力	0.4~0.6 MPa
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 x 365 x 202 mm
溶接ヘッド最高点寸法 (L x W x H)	420 x 180 x 290 mm
電気制御ボックスへのトランスデューサー放射線長	3 m
計測単位	すべての計測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