



KINTEK SOLUTION

Soldadora Por Puntos Catálogo

Contact us for more catalogs of Prensa de laboratorio, Consumibles y materiales para laboratorio de baterías, Equipos de prueba de baterías y electroquímica, Equipo de fabricación de electrodos, Equipo de ensamblaje y llenado de celdas, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DE LA EMPRESA

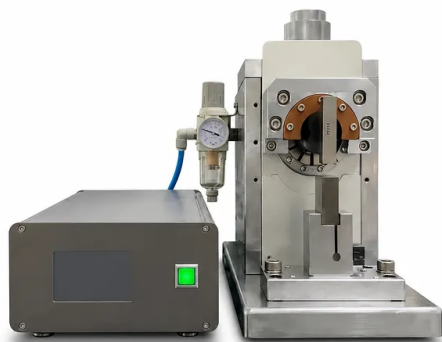
>>> Sobre nosotros

KINTEK Solution es una empresa innovadora impulsada por la tecnología, especializada en equipos de laboratorio integrales para la investigación y el desarrollo de baterías y la investigación de materiales avanzados. Nuestro portafolio abarca todo el flujo de fabricación de celdas: desde la mezcla, el recubrimiento y el prensado de precisión (automático, con calentamiento e isostático) hasta el ensamblaje y las pruebas de celdas. Nuestros sistemas también son esenciales en la cerámica y la pulvimetalurgia, y priorizan la precisión, la seguridad y la repetibilidad, permitiendo a investigadores y laboratorios industriales lograr resultados revolucionarios.



Máquina De Soldadura Ultrasónica De Metales Para Uso En Cajas De Guantes, Soldadura De Tapas De Lengüetas De Batería

Número de artículo: DH01



Introducción

Máquina de soldadura ultrasónica de metales para uso en cajas de guantes, con funcionamiento a 220V, suministro de aire de 0.4-0.6MPa, controles métricos y herramientas de soldadura personalizables para investigación de baterías y laboratorios de materiales avanzados que requieren un rendimiento de unión de metales compacto y repetible dentro de flujos de trabajo de laboratorio controlados.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de lengüeta de aluminio a tapa de batería	Soldar una tira de aluminio de 0.1 mm a una tapa de batería utilizando un área de soldadura de referencia de 1.5 x 3 mm. La matriz o sonotrodo de soldadura se puede personalizar para la configuración de unión requerida.	Admite la unión controlada de lengüetas de batería de aluminio delgadas, permitiendo que las herramientas reflejen el diseño del componente.
Ensamblaje de celdas cilíndricas 18650	Realizar la soldadura de tapas para celdas de batería cilíndricas 18650 durante la fabricación de celdas en laboratorio o el desarrollo de procesos piloto.	Proporciona una solución de soldadura por puntos dedicada para un formato de celda cilíndrica ampliamente utilizado.
Ensamblaje de celdas cilíndricas 21700	Aplicar el proceso de soldadura al trabajo de ensamblaje relacionado con tapas para celdas cilíndricas 21700 y procedimientos de investigación de baterías asociados.	Ayuda a los equipos de I+D de baterías a evaluar un flujo de trabajo de celdas cilíndricas de mayor formato común con herramientas seleccionadas específicamente.
Investigación de baterías en caja de guantes	Instalar y operar el generador compacto y el cabezal de soldadura como parte de un flujo de trabajo de ensamblaje de celdas controlado basado en caja de guantes, sujeto a la integración de la instalación y los requisitos ambientales.	Combina una huella de equipo definida con condiciones eléctricas, neumáticas y ambientales especificadas para la planificación de procesos de laboratorio cerrados.
Investigación de materiales de batería	Utilizar la unidad para estudios de unión repetibles que involucren tiras de metal delgadas, tapas e interfaces de componentes de batería relacionados.	Ofrece a los investigadores una plataforma configurable para pruebas de procesos donde el área de soldadura y la geometría del componente pueden cambiar.
Laboratorios académicos y de materiales avanzados	Integrar el equipo en programas de laboratorio que estudian celdas electroquímicas, unión de metales o ensamblaje de componentes de pequeño formato.	La instrumentación métrica, el soporte de programa bilingüe y los servicios documentados simplifican el uso entre equipos técnicos.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	DH01
Tipo de equipo	Máquina de soldadura ultrasónica de metales / equipo de soldadura por puntos
Uso principal previsto	Soldadura por puntos de componentes de batería y unión de metales
Idoneidad para caja de guantes	Diseñado para uso en caja de guantes según la palabra clave del producto suministrada y el requisito de aplicación; confirme las condiciones de integración final antes de la compra
Dimensiones del generador de alta potencia L x An x Al	480 mm x 365 mm x 202 mm

Parámetro	Especificación
Dimensiones del cabezal de soldadura L x An x Al	420 mm x 180 mm x 290 mm en las dimensiones máximas del extremo superior
Unidades de instrumentos de medición	Unidades métricas para todos los instrumentos de medición en el equipo
Voltaje eléctrico	220 V $\pm$ 10%
Presión de la fuente de aire requerida	0.4-0.6 MPa
Humedad de la fuente de aire requerida	Menos del 48%
Temperatura máxima	No superior a 45°C
Material de soldadura de referencia	Tira de aluminio de 0.1 mm más tapa de batería
Área de soldadura de referencia	1.5 x 3 mm
Herramientas de soldadura	La matriz o sonotrodo de soldadura se puede personalizar
Formatos de tapa de batería admitidos	Tapas de celdas cilíndricas 18650 y 21700
Longitud de la línea de emisión del transductor	3 m entre la línea de emisión del transductor y la caja de control eléctrico
Requisito de idioma del programa	Chino e inglés
Consideración de planificación de instalación	Tenga en cuenta las dimensiones del generador, el espacio libre del cabezal de soldadura y la conexión del transductor de 3 m al organizar la estación

Soldadora Ultrasónica Inteligente De Baterías Para Electrodos De 60 Capas

Número de artículo: DH04



Introducción

La soldadora ultrasónica inteligente de baterías de 3600W ofrece una unión estable de 24 kHz para pilas de electrodos de aluminio y cobre de hasta 60 capas, con compensación automática de amplitud, monitoreo de procesos, control de pantalla táctil bilingüe y una calidad de soldadura confiable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de lengüeta de electrodo de celda de iones de litio	Une tiras de aluminio de 0.2 mm a pilas de electrodos de lámina de aluminio de hasta 60 capas utilizando los tamaños de punto de soldadura especificados.	Admite uniones firmes de aluminio con aluminio con baja resistencia interna y una apariencia de soldadura plana.
Soldadura de lengüeta de electrodo negativo de lámina de cobre	Une tiras de níquel de 0.2 mm a pilas de electrodos de lámina de cobre de hasta 60 capas.	Proporciona una capacidad de proceso definida para ensamblajes de electrodos de níquel con cobre.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Establece configuraciones de soldadura a través de modos de tiempo, energía, potencia o profundidad durante la fabricación de celdas experimentales.	Permite la evaluación de procesos basada en parámetros con visualización de frecuencia y potencia de soldadura en tiempo real.
Ensamblaje de electrodos en línea piloto	Repite la soldadura controlada de lengüetas mientras monitorea los datos del proceso frente a los límites superior e inferior configurados.	Ayuda a identificar desviaciones de parámetros a través de avisos de alarma antes de que se conviertan en problemas de proceso repetidos.
Producción de electrodos de celdas tipo bolsa multicapa	Une pilas de electrodos gruesos donde la integridad de la lengüeta, la protección del aislamiento y la estabilidad de la unión son importantes.	Diseñado para evitar soldaduras falsas, quemado del separador, calentamiento de la cinta aislante y agrietamiento de las lengüetas de los electrodos.
Desarrollo de procesos y calidad de baterías	Utiliza datos de soldadura en vivo y evaluación de resistencia a la tracción posterior a la soldadura adecuada para el número de capas y el grosor del material.	Admite la evaluación de la resistencia de la soldadura mientras se mantiene un punto de soldadura claro, completo y confiable.
Estudios de unión de materiales avanzados	Evalúa las condiciones de unión controlada de metal con metal por ultrasonido para estructuras de pilas de láminas de aluminio y cobre.	Ofrece modos de control seleccionables y tiempo de soldadura ajustable para pruebas de procesos estructurados.

Parámetro	Especificación
Identificador de sitio	DH04
Potencia	3600W
Frecuencia	24KHZ
Fuente de alimentación	220V/ 50Hz
Suministro de aire	>=0.5MPa
Método de control	Control por CPU
Carrera máxima del sonotrodos superior	20mm
Tiempo de soldadura	0.05 a 9S

Parámetro	Especificación
Pantalla	Pantalla táctil antiinterferencias de 4.3 pulgadas
Idiomas de la interfaz	Chino e inglés
Parámetros ajustables	Tiempo de disparo; tiempo de soldadura; potencia; tiempo de retardo de onda secundaria
Visualización en tiempo real	Frecuencia y potencia de soldadura
Modos de control	Modos de tiempo, energía, potencia, energía, profundidad
Gestión de frecuencia	Seguimiento automático de frecuencia; no requiere ajuste manual
Salida de amplitud	Salida de amplitud constante con compensación automática de amplitud
Inspección de inicio	Autoprueba automática; escanea y muestra los parámetros del sistema de soldadura en tiempo real
Manejo de fallas	Aviso de alarma de tipo de falla; alarma emitida cuando se detecta una falla de inicio
Monitoreo de calidad	Se pueden configurar límites de datos de soldadura superiores e inferiores; aviso de alarma para valores fuera de los límites
Material del cabezal de soldadura	Aleación en polvo importada
Características del cabezal de soldadura	Alta dureza; patrón rectificado con precisión; vida útil declarada de más de 150,000 ciclos por lado
Material del electrodo ultrasónico inferior	Acero para moldes especial importado
Características del electrodo ultrasónico inferior	Resistente al desgaste; resistente a altas temperaturas; buena tenacidad; alta rigidez mecánica; baja deformación después del tratamiento térmico
Componente principal: Pieza cerámica	Pieza negra importada de Alemania
Componente principal: Varilla de aluminio	Varilla de aluminio de una empresa de aluminio estadounidense
Componente principal: Cabezal de soldadura	Aleación en polvo

Configuración de soldadura	Pila de electrodos	Tamaño del punto de soldadura
Tira de aluminio de 0.2mm + lámina de aluminio	Hasta 60 capas de lámina de aluminio	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm
Tira de níquel de 0.2mm + lámina de cobre	Hasta 60 capas de lámina de cobre	3 x 6mm, 3 x 8mm, 3 x 12mm

Resultado de soldadura declarado	Detalle de rendimiento
Resistencia de la unión	Soldadura firme; la fuerza de tracción destructiva se puede probar según el número de capas, material y grosor
Rendimiento eléctrico	Baja resistencia interna
Integridad de la soldadura	Sin soldadura falsa; sin vibración de polvo; sin quemado del separador; sin calentamiento de la cinta aislante
Protección del electrodo	Sin agrietamiento por vibración de lengüetas o láminas de electrodos; la posición del punto de soldadura no se agrieta
Área de soldadura metal con metal	El área de soldadura residual supera el 80%
Apariencia de la soldadura	Superficie plana sin arrugas; sin rebabas sobresalientes en el reverso; puntos de soldadura completos y claros

Máquina De Fabricación De Láminas De Electrodos Positivos Y Negativos Para Baterías De Litio Totalmente Automática Con Soldadura De Lengüeta Y Rebobinado Automático

Número de artículo: DH14



Introducción

La máquina de fabricación de láminas de electrodos para baterías de litio totalmente automática integra soldadura ultrasónica de lengüetas, aplicación de cinta protectora, inspección, recolección de polvo y rebobinado de precisión para la producción de electrodos positivos y negativos, ofreciendo una alineación fiable, alto rendimiento y un desempeño consistente en la fabricación de celdas.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio Clave
Preparación de Electrodos Positivos de Iones de Litio	Procesa rollos de electrodos positivos cortados mediante soldadura de lengüetas, un solo juego de aplicación de cinta protectora opuesta, eliminación de polvo y rebobinado.	Proporciona una ruta definida y automatizada para producir rollos de electrodos positivos con áreas de lengüeta protegidas.
Preparación de Electrodos Negativos de Iones de Litio	Procesa material de electrodo negativo con dos conjuntos de soldadura, dos lengüetas soldadas una vez cada una, dos juegos de aplicación de cinta opuesta y rebobinado.	Admite el proceso de electrodo negativo de doble lengüeta especificado en una configuración de equipo.
Fabricación de Electrodos para Celdas de Bolsa (Pouch Cell)	Produce láminas de electrodos con lengüetas soldadas y protegidas con cinta que pueden transferirse a operaciones posteriores de ensamblaje de celdas de bolsa.	Mejora la consistencia de la colocación y protección de la lengüeta antes del apilado o empaquetado de la celda.
Producción en Línea Piloto de Baterías	Proporciona una etapa de procesamiento automatizada y compacta para líneas de desarrollo que utilizan láminas de electrodos de 300 mm a 2000 mm de largo.	Permite la evaluación repetible del proceso sin depender de la colocación manual de lengüetas y cinta.
Desarrollo de Procesos de Celdas	Permite a los equipos trabajar con anchos de electrodo de 40 mm a 130 mm, anchos de lengüeta de 3, 4, 5 o 6 mm y ancho de cinta ajustable.	Brinda a los equipos de I+D cobertura de parámetros para evaluar múltiples formatos de electrodos y lengüetas.
Acabado de Rollos de Electrodos	Recoge automáticamente láminas de electrodos individuales procesadas en rollos completos después de la tracción y la eliminación de polvo.	Produce rollos alineados con una precisión de rebobinado de ± 1 mm y soporte de rodillo de presión contra el estallido de los bordes.
Procesamiento de Electrodos con Control de Calidad	Utiliza comprobaciones de presencia de soldadura y presencia de cinta durante el proceso intermedio, con capacidad de inversión manual para corrección.	Ayuda a los operadores a abordar las operaciones omitidas antes de que el material del electrodo avance más.

Parámetro	Configuración de Electrodo Positivo DH14	Configuración de Electrodo Negativo DH14
Tipo de equipo	Máquina de fabricación de láminas de electrodos positivos para baterías de litio totalmente automática	Máquina de fabricación de láminas de electrodos negativos para baterías de litio totalmente automática
Dimensiones del equipo	Aprox. 2000L*900W*1600H	Aprox. 3030L*900W*1600H
Peso	Aprox. 600 kg	Aprox. 700 kg
Fuente de alimentación	Monofásica AC220V 50HZ	Monofásica AC220V 50HZ

Parámetro	Configuración de Electrodo Positivo DH14	Configuración de Electrodo Negativo DH14
Potencia	Aprox. 6.0KW	Aprox. 6.0KW
Presión de la fuente de aire	5~7 kgf/cm ²	5~7 kgf/cm ²
Consumo de aire	Aprox. 50 l/min	Aprox. 60 l/min
Entorno operativo	Sin gases corrosivos, líquidos o gases explosivos	Sin gases corrosivos, líquidos o gases explosivos
Sección de soplado	La cinta de lengüeta, el generador de vacío y componentes de soplado similares están separados de la unidad triple de fuente de aire del equipo	La cinta de lengüeta, el generador de vacío y componentes de soplado similares están separados de la unidad triple de fuente de aire del equipo
Requisito de ruido	Cumple con los requisitos del Estándar de Higiene de Diseño de Empresas Industriales TJ36-79 y GB3096-82; medido a 1 m del equipo; operación sin carga ≤75dB; operación de corte y carga ≤85dB; el ruido del equipo no debe exceder los 80dB(A)	Cumple con los requisitos del Estándar de Higiene de Diseño de Empresas Industriales TJ36-79 y GB3096-82; medido a 1 m del equipo; operación sin carga ≤75dB; operación de corte y carga ≤85dB; el ruido del equipo no debe exceder los 80dB(A)
Espesor del electrodo	90um-250um	90um-250um
Ancho del electrodo	40mm-130mm	40mm-130mm
Condición del material del rodillo guía	Sin arrugas ni bordes ondulados a medida que el electrodo pasa a través de los rodillos	Sin arrugas ni bordes ondulados a medida que el electrodo pasa a través de los rodillos
Longitud de la lámina de electrodo individual	300 mm-2000 mm	300 mm-2000 mm
Ancho de la lengüeta	3, 4, 5, 6mm; dos tipos	3, 4, 5, 6mm; dos tipos
Ancho de la cinta protectora	6-20; ancho ajustable; un juego de aplicación opuesta	6-20; ancho ajustable; dos juegos de aplicación opuesta
Longitud de aplicación de cinta	40mm-80mm	40mm-80mm
Longitud de la lengüeta	30 mm-80mm	30 mm-80mm
Longitud de la lengüeta expuesta	10 mm-25mm; encapsulación de lengüeta	10 mm-25mm; estampado de lengüeta
Precisión de posición de la cinta de la lengüeta	±0.5mm	±0.5mm
Precisión de posición de longitud de cinta protectora de lengüeta	±0.5mm; dos mecanismos de aplicación de cinta protectora	±0.5mm; cuatro mecanismos de aplicación de cinta protectora
Error de longitud de soldadura de lengüeta	±0.5 mm; sin alabeo o deformación de la lengüeta; rebaba de extremo de corte ≤0.01mm; vida útil efectiva del cortador ≥1 millón de ciclos	±0.5 mm; sin alabeo o deformación de la lengüeta; rebaba de extremo de corte ≤0.01mm; vida útil efectiva del cortador ≥2 millones de ciclos
Error de posición de soldadura de lengüeta	±0.5mm; área efectiva de soldadura ≥80%; fuerza de tracción de soldadura ≥15N; sin sobre-soldadura o soldadura falsa; vida útil efectiva del cabezal y asiento de soldadura ≥1 millón de ciclos	±0.5mm; área efectiva de soldadura ≥80%; fuerza de tracción de soldadura ≥15N; sin sobre-soldadura o soldadura falsa; vida útil efectiva del cabezal y asiento de soldadura ≥200 mil ciclos
Mecanismo de soldadura	Un juego	Dos juegos
Inclinación de soldadura de lengüeta	±2°	±2°
Función de rebobinado	Precisión de alineación ±1mm; mecanismo de rodillo de presión para evitar el estallido de los bordes	Precisión de alineación ±1mm; mecanismo de rodillo de presión para evitar el estallido de los bordes
Velocidad de producción	Una lengüeta soldada una vez; aprox. ≥20PCS/minuto dentro de 1700mm; aplicación opuesta una vez	Dos lengüetas soldadas cada una una vez; aprox. ≥20PCS/minuto dentro de 1700mm; cada aplicación opuesta una vez
Tasa de producto calificado	≥97%	≥97%
Tasa operativa	≥94%	≥94%
Soldadura ultrasónica estándar	KEPu (Marca china)	KEPu (Marca nacional)
Control servo	Delta	Delta
Eliminación de polvo del electrodo	Dispositivo de cepillado y recolección de polvo instalado en el rodillo guía de rebobinado para cepillado y extracción	Dispositivo de cepillado y recolección de polvo instalado en el rodillo guía de rebobinado para cepillado y extracción

Máquina De Soldadura Ultrasónica Inteligente De Baterías De 3000W Para Soldadura De Electrodos De Hasta 50 Capas

Número de artículo: DH03



Introducción

La máquina de soldadura ultrasónica inteligente de baterías de 3000W ofrece una soldadura estable de lengüetas de electrodos de 24KHZ para pilas de láminas de aluminio y cobre de hasta 50 capas, con control programable, monitoreo de calidad y compensación automática de amplitud.

[Aprende más](#)

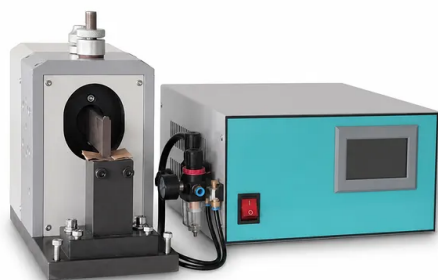
Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de lengüetas de electrodos de celdas de iones de litio	Une tiras de aluminio de 0.1 mm a pilas de electrodos de lámina de aluminio de hasta 50 capas durante el ensamblaje del electrodo o la celda.	Admite conexiones de aluminio a lámina de aluminio firmes y de baja resistencia en formatos de soldadura compactos especificados.
Conexión de electrodo negativo de lámina de cobre	Suelda tiras de níquel de 0.1 mm a pilas de lámina de cobre de hasta 50 capas para procesos de conexión de electrodos de baterías.	Proporciona un proceso ultrasónico definido para la unión de tiras de níquel y pilas de lámina de cobre.
Desarrollo de procesos de I+D de baterías	Permite a los laboratorios configurar el tiempo de disparo, el tiempo de soldadura, la potencia y el retraso de la onda secundaria mientras observan la frecuencia y la potencia de soldadura.	Brinda a los equipos de desarrollo entradas de proceso ajustables y visibilidad operativa en tiempo real.
Validación de pilas de electrodos	Produce soldaduras que pueden evaluarse mediante la apariencia de la unión y pruebas de fuerza de tracción destructiva basadas en la cantidad de capas y el espesor del material.	Admite la verificación práctica de la resistencia de la unión para diferentes condiciones de pila y material.
Ensamblaje de baterías a escala piloto	Aplica modos de soldadura programables a la unión repetida de lengüetas de electrodos donde los valores del proceso pueden monitorearse ciclo por ciclo.	Combina el control de soldadura configurable con capacidad de alarma de límite superior e inferior para la supervisión de la calidad.
Monitoreo de calidad en la fabricación de baterías	Utiliza datos de soldadura en tiempo real para establecer ventanas de proceso permitidas para productos soldados individuales.	Alarma ante la desviación del proceso, ayudando a los operadores a identificar ciclos de soldadura fuera del rango de valores configurado.
Producción de soldadura de lengüetas compactas	Produce tamaños de punto de soldadura especificados de 33mm, 34mm y 3*8mm para interfaces de lengüetas y pilas de láminas.	Adapta el proceso a varias geometrías de puntos de soldadura definidas sin cambiar la capacidad de soldadura declarada.

Parámetro	DH03
Identificador del sitio	DH03
Modelo de referencia	TOB-USW-3000W
Potencia	3000W
Frecuencia	24KHZ
Fuente de alimentación	220V/ 50Hz
Suministro de aire	≥0.5MPa
Método de control	Control por CPU
Carrera máxima del sonotrodo superior	20mm

Parámetro	DH03
Tiempo de soldadura	0.05 95
Circuito del controlador	Circuito regulado de puente completo avanzado internacional optimizado
Salida de amplitud	Salida de amplitud constante
Ajuste de frecuencia	Seguimiento automático de frecuencia; no requiere ajuste manual
Modos de control inteligente	Modos de tiempo, energía, potencia, energía, profundidad
Pantalla táctil	Pantalla táctil antiinterferencias de 4.3 pulgadas
Idioma de la pantalla	Chino e inglés
Parámetros ajustables de la pantalla táctil	Tiempo de disparo; tiempo de soldadura; potencia; tiempo de retraso de onda secundaria
Visualización en tiempo real	Frecuencia y potencia de soldadura
Funciones de alarma	Alarma de tipo de falla; alarma de autodiagnóstico de arranque; alarma de desviación de datos de calidad de soldadura
Autodiagnóstico de arranque	Escanea los parámetros del sistema de soldadura y los muestra en tiempo real
Función de datos de calidad de soldadura	Se pueden establecer límites de parámetros de soldadura superiores e inferiores para monitorear cada producto soldado
Compensación de amplitud	Ajuste automático de la salida de amplitud
Material del cabezal de soldadura	Acero de aleación en polvo importado
Características del cabezal de soldadura	Alta dureza; patrón rectificado de alta precisión; vida útil en un solo lado superior a 150,000 ciclos
Material del sonotrodo inferior	Acero especial para moldes importado seleccionado
Características del sonotrodo inferior	Resistente al desgaste; resistente a altas temperaturas; buena tenacidad; alta rigidez mecánica; baja deformación después del tratamiento térmico
Placa cerámica	Placa negra importada de Alemania
Varilla de aluminio	Aluminum Company of America
Cabezal de soldadura	Aleación en polvo
Capacidad de soldadura de aluminio	Tira de aluminio de 0.1mm + dentro de 50 capas de lámina de aluminio
Capacidad de soldadura de cobre	Tira de níquel de 0.1mm + dentro de 50 capas de lámina de cobre
Tamaños de punto de soldadura admitidos	33mm, 34mm, 3*8mm
Resultado de soldadura especificado	Soldadura firme; baja resistencia interna; área de soldadura residual metal-metal superior al 80%
Apariencia de soldadura especificada	Superficie plana; sin arrugas; sin rebabas elevadas en el lado inverso; punto de soldadura completo y claro
Protecciones de proceso especificadas	Sin soldadura falsa; sin vibración de polvo; sin quemado del separador; sin calentamiento de la cinta aislante; sin grietas por vibración de lengüetas o láminas de electrodos
Verificación de resistencia	La fuerza de tracción destructiva se puede probar según el número de capas y el espesor del material

Máquina De Soldadura Ultrasónica Inteligente De 4500W Para Pestañas De Batería De Hasta 70 Capas De Electrodos

Número de artículo: DH05



Introducción

La máquina de soldadura ultrasónica inteligente de 4500W ofrece uniones de pestañas de batería estables y de baja resistencia para pilas de láminas de aluminio y cobre de hasta 70 capas, con seguimiento automático de frecuencia, monitoreo de calidad y control mediante pantalla táctil bilingüe.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de pestañas de celdas de iones de litio	Une una tira de aluminio de 0.2 mm a pilas de electrodos de lámina de aluminio de hasta 70 capas para la fabricación de celdas de batería.	Produce uniones de aluminio a aluminio firmes y de baja resistencia con salida ultrasónica controlada.
Ensamblaje de electrodo negativo de lámina de cobre	Une una tira de níquel de 0.2 mm a pilas de lámina de cobre de hasta 70 capas.	Admite la conexión de pestaña de níquel a cobre necesaria para el procesamiento controlado de electrodos negativos.
Preparación de muestras de I+D de baterías	Establece condiciones de soldadura mediante modos ajustables de tiempo, energía, potencia y profundidad durante el desarrollo de configuraciones de pilas de electrodos.	Brinda a los investigadores flexibilidad de parámetros mientras conserva la visibilidad del proceso en tiempo real.
Fabricación de celdas en línea piloto	Repite configuraciones definidas de soldadura de pestañas para la fabricación de baterías en etapa inicial y validación de procesos.	Los límites de parámetros y las alarmas de fuera de rango ayudan a monitorear la consistencia entre soldaduras.
Unión de pilas de electrodos multicapa	Crea puntos de soldadura de 3 x 8 mm, 3 x 10 mm o 3 x 12 mm en ensamblajes de pilas de lámina de aluminio y lámina de cobre compatibles.	Proporciona opciones de puntos de soldadura específicos para adaptar el área de unión al diseño de la pila.
Monitoreo del proceso de calidad de la batería	Utiliza datos de soldadura en tiempo real, frecuencia en tiempo real, potencia de soldadura en tiempo real y límites superiores e inferiores configurables durante los controles de producción.	Ayuda a identificar desviaciones de parámetros antes de que los ensamblajes afectados continúen.
Evaluación de la resistencia de la unión de la pestaña	Produce uniones cuya fuerza de tracción destructiva puede evaluarse según el conteo de capas, la selección del material y el espesor del material.	Apoya a los equipos de proceso en la relación de las comprobaciones de resistencia de la unión con la construcción real de la pila.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH05
Potencia nominal	4500W
Frecuencia	24KHZ
Fuente de alimentación	220V/ 50Hz
Suministro de aire comprimido	≥0.5MPa
Método de control	Control por CPU
Circuito del controlador	Circuito regulado de puente completo optimizado de nivel internacional; salida de amplitud constante; seguimiento automático de frecuencia; no requiere ajuste manual
Modos de control inteligente	Modos de tiempo, energía, potencia, profundidad

Parámetro	Especificación
Carrera máxima del electrodo ultrasónico superior	20mm
Tiempo de soldadura	0.05 9S
Pantalla	Pantalla táctil resistente a interferencias de 7 pulgadas
Idiomas de la pantalla	Chino e inglés
Parámetros de pantalla configurables	Tiempo de disparo; tiempo de soldadura; potencia; tiempo de retardo de onda secundaria
Parámetros mostrados en tiempo real	Frecuencia y potencia de soldadura
Indicación de falla	Alarma de tipo de falla
Inspección de inicio	Autopruueba automática; escanea los parámetros del sistema de soldadura y los muestra en tiempo real; alarma cuando hay una falla
Asistencia de datos de calidad de soldadura	Se pueden establecer límites de parámetros superiores e inferiores a partir de los datos de soldadura en tiempo real; se emite una alarma cuando los valores exceden los límites
Compensación de amplitud	Ajuste automático de amplitud para una salida de amplitud más estable, estabilidad de soldadura y consistencia de calidad de soldadura
Material del cabezal de soldadura	Acero de aleación en polvo importado
Características del cabezal de soldadura	Alta dureza; patrón rectificado de alta precisión; vida útil superior a 150,000 operaciones por lado
Material del electrodo ultrasónico inferior	Acero de molde especial importado seleccionado
Características del electrodo ultrasónico inferior	Resistente al desgaste; resistente a altas temperaturas; buena tenacidad; alta rigidez mecánica; pequeña deformación después del tratamiento térmico; frecuencia de salida ultrasónica constante; amplitud de desplazamiento de alta frecuencia mecánica grande, fuerte y estable
Placa de cerámica	Placa de cerámica negra alemana importada
Varilla de aluminio	Varilla de aluminio de una empresa de aluminio estadounidense
Componente del cabezal de soldadura	Aleación en polvo
Capacidad de soldadura de aluminio	Tira de aluminio de 0.2 mm + hasta 70 capas de lámina de aluminio
Tamaños de punto de soldadura de aluminio	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Capacidad de soldadura de cobre	Tira de níquel de 0.2 mm + hasta 70 capas de lámina de cobre
Tamaños de punto de soldadura de cobre	3*8mm; 3*10mm; 3*12mm
Características de calidad de la unión	Soldadura firme; baja resistencia interna; sin soldadura falsa; sin vibración de polvo; sin quema del separador; sin calentamiento de la cinta aislante; sin agrietamiento de la pestaña o la hoja del electrodo
Interfaz soldada residual entre metales	Superior al 80%
Apariencia de la soldadura	Superficie plana; sin arrugas; sin rebabas elevadas en el lado posterior; punto de soldadura completo y claro; soldadura firme y confiable; la ubicación del punto de soldadura no se agrieta
Verificación de resistencia	La fuerza de tracción destructiva se puede probar según el conteo de capas y el espesor del material

Máquina De Soldadura Por Puntos De Una Cara Totalmente Automática Para Paquetes De Baterías De Litio Cilíndricas

Número de artículo: DH10



Introducción

La máquina automatizada de soldadura por puntos de una cara para paquetes de baterías de litio cilíndricas ofrece precisión controlada por servomotor, ciclos de soldadura de 0,30 segundos, importación de patrones CAD, alarmas de fallos y un rendimiento listo para la producción en ensamblajes de almacenamiento de energía, movilidad y herramientas eléctricas, con accesorios configurables, control PLC de pantalla táctil y colocación repetible de tiras de níquel.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Módulos de baterías de almacenamiento de energía	Soldar tiras de interconexión de níquel a través de ensamblajes de celdas cilíndricas utilizados en paquetes de baterías de almacenamiento de energía modulares.	La alta capacidad de celdas por hora permite una producción repetible de grandes cantidades de paquetes.
Paquetes de baterías para motocicletas eléctricas	Procesar diseños de soldadura positivos y negativos simétricos para módulos de celdas cilíndricas utilizados en sistemas de baterías de motocicletas eléctricas.	La soldadura basada en coordenadas ayuda a mantener una colocación de interconexión consistente en todos los diseños de paquetes.
Módulos de baterías de litio automotrices	Admitir la soldadura por puntos automatizada de subensamblajes de celdas cilíndricas para la producción de paquetes de baterías automotrices.	El movimiento X e Y accionado por servomotor proporciona un posicionamiento repetible para flujos de trabajo de producción.
Fabricación de baterías para bicicletas eléctricas	Unir tiras de níquel en celdas cilíndricas utilizadas en paquetes de baterías para bicicletas eléctricas, incluidos los formatos comunes 18650 y 21700.	La importación CAD y los programas almacenados simplifican la producción repetida de diseños de paquetes definidos.
Ensamblaje de baterías para vehículos de equilibrio	Producir módulos de baterías de celdas cilíndricas para vehículos de equilibrio utilizando manipulación basada en accesorios y soldadura de una cara.	Los accesorios dedicados se pueden configurar según los planos del cliente para una ubicación controlada de la pieza de trabajo.
Paquetes de baterías para herramientas eléctricas	Soldar interconexiones de celdas cilíndricas para ensamblajes de baterías de herramientas eléctricas recargables.	Los ciclos de soldadura rápidos y las funciones de alarma ayudan a mejorar la eficiencia operativa y el monitoreo de procesos.
Producción de baterías digitales	Ensamblar paquetes de baterías digitales basados en celdas de litio cilíndricas y tiras de conexión de níquel.	Los ajustes ajustables de corriente y tiempo permiten configurar el proceso de soldadura dentro de los controles de la fuente de alimentación establecidos.
Líneas de producción de paquetes de baterías	Integrar el equipo como parte de una línea de fabricación de paquetes de baterías de litio para soldadura por puntos a nivel de módulo.	La operación automatizada, el almacenamiento de programas y las funciones de reinicio admiten el uso coordinado en la línea de producción.

Parámetro	Especificación
Modelo de sitio	DH10
Tipo de equipo	Máquina de soldadura por puntos de una cara totalmente automática

Parámetro	Especificación
Potencia de entrada	Entrada de CA 220V, 50HZ
Presión de aire de trabajo	0.3-0.8MPa
Consumo de energía	500W
Categorías de baterías aplicables	Baterías digitales, baterías de potencia, baterías para bicicletas eléctricas, baterías para vehículos de equilibrio, baterías para herramientas eléctricas, etc.
Tipos de celdas adecuadas	Baterías de litio cilíndricas, como 18650, 21700, 16650, 26650, 32650, 14500, etc.
Fuente de alimentación de soldadura por puntos	Equipada con fuente de alimentación de transistor de 10000A, 1 unidad
Método de alimentación	Accesorio dedicado, personalizado según los planos del cliente
Recorrido del eje X	0-300mm
Carga máxima del eje X	>=50kg
Recorrido del eje Y	0-200mm
Carga máxima del eje Y	>=10kg
Recorrido del eje Z	50-130mm
Precisión de control	Precisión del valor de coordenadas: 1 hilo; precisión de posicionamiento repetido: <=0.02mm
Velocidad de soldadura por puntos de un solo punto	>=0.30S/punto, calculado usando celdas 18650
Eficiencia de soldadura por puntos de una cara	>=2000 celdas/hora, calculado usando celdas 18650
Espesor de la tira de conexión de soldadura	0.1-0.3mm; las tiras superiores a 0.20 requieren apertura de horquilla y preparación de puntos en relieve
Método de control	Control PLC
Dimensiones del equipo	L900*W750*H1250
Peso del equipo	250KG
Entrada de la fuente de alimentación de soldadura	CA 220V+/-15%
Corriente de salida máxima de la fuente de alimentación de soldadura	10000A, potencia 350W
Ajuste de corriente de pre-soldadura	0-99%
Tiempo de subida	0-3.0mS
Ajuste de corriente de soldadura	0-99%
Tiempo de soldadura	0-3.0mS
Tiempo de bajada	0-3.0mS
Valor de corriente de comparación	0-9.99KA
Dimensiones de la fuente de alimentación de soldadura	360x300x225 (mm)
Peso de la fuente de alimentación de soldadura	20-25kg

Soldadora Por Puntos Automática De Doble Cara Para La Producción De Paquetes De Baterías De Iones De Litio

Número de artículo: DH15



Introducción

Soldadora automática por puntos de doble cara para la producción de paquetes de baterías de iones de litio, que ofrece soldadura por resistencia sincronizada, precisión de posicionamiento de 0,02 mm, inspección por IA, datos de proceso trazables y automatización configurable de alto rendimiento para líneas de fabricación de baterías para vehículos eléctricos, almacenamiento de energía, herramientas eléctricas y baterías de consumo en todo el mundo.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Producción de módulos de baterías para vehículos eléctricos	Suelda interconexiones de níquel a celdas cilíndricas utilizadas en módulos de baterías de tracción y ensamblajes de paquetes.	Admite una unión repetible de gran volumen con procesamiento sincronizado de doble cara.
Fabricación de paquetes de baterías de almacenamiento de energía	Produce conexiones eléctricas para paquetes de almacenamiento estacionarios contruidos a partir de celdas cilíndricas con carcasa de acero.	Las recetas programables y los registros de producción respaldan un ensamblaje controlado y trazable.
Ensamblaje de baterías para herramientas eléctricas	Automatiza la soldadura de tiras de níquel para paquetes de baterías recargables compactas de alta corriente.	La capacidad de ciclo rápido ayuda a satisfacer las demandas de producción de las líneas de producción en masa.
Producción de baterías para electrónica de consumo	Une celdas cilíndricas para productos de batería digitales donde se requieren accesorios compactos y posicionamiento repetible.	La precisión de posicionamiento fino admite una colocación de soldadura consistente en diseños de paquetes más pequeños.
Fabricación por contrato de paquetes de baterías	Maneja diferentes diámetros de celda, longitudes, materiales de tira y formatos de accesorios en múltiples programas de clientes.	La amplia compatibilidad de celdas y el almacenamiento de recetas simplifican el cambio de producto.
Líneas de baterías de fábrica inteligente	Conecta los datos de operación de soldadura a sistemas opcionales de ejecución de fabricación y datos de supervisión.	Permite la visibilidad de la producción, la retención de datos local y la trazabilidad de la calidad.
Soldadura de accesorios multicelda	Procesa rutas de soldadura a través de accesorios que contienen múltiples grupos de baterías con identificación controlada por código de barras.	El flujo de trabajo de código de barras secuencial opcional vincula los datos generados al grupo de baterías correspondiente.

Parámetro	Especificación
Número de artículo en sitio	DH15
Configuración de referencia original	Transistor TOB-850DN-XZ-12000A
Fuente de alimentación	220V 50/60Hz 6KW
Presión de aire operativa	0.4-0.8Mpa, libre de aceite y niebla de agua
Objetivo de soldadura	Soldadura por resistencia de celdas con carcasa de acero y tira de níquel, incluidos níquel puro, níquel niquelado y tira compuesta de cobre-níquel
Longitud de celda compatible	20-70MM

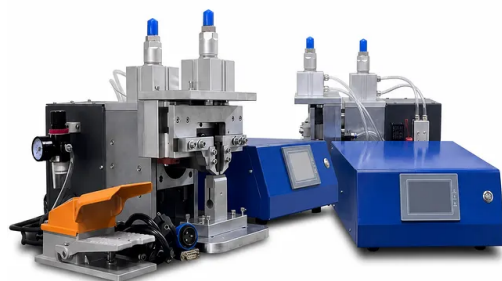
Parámetro	Especificación
Diámetro de celda compatible	10-65MM
Ejemplos de formatos de celda compatibles	14200 / 14430 / 18650 / 21700 / 26650 / 32700
Operaciones de soldadura por celda individual	1-5 veces
Fuente de alimentación de soldadura por transistor	BTH10000A unipolar: corriente máxima 10000A, descarga unidireccional; BTH6000B bipolar: corriente máxima 6000A descarga bidireccional, es decir, 12000A
Fuente de alimentación de soldadura opcional	MIYACH MDA8000B / MDB4000B
Control de corriente de soldadura	Función incorporada de aumento gradual y disminución gradual de la corriente de soldadura
Monitoreo de salida de potencia	Detección automática incorporada de corriente y voltaje de salida; alarmas de subcorriente, subvoltaje y chispas de soldadura
Grosor soldable de níquel puro o niquelado	0.08-0.2MM
Tratamiento de tira recomendado	Se recomienda un grosor de 0.16-0.2MM para usar una ranura de guía de corriente
Método de soldadura de tira gruesa	El grosor de 0.2-0.5MM requiere soldadura por proyección
Velocidad de soldadura de fábrica	0.4 segundos/vez, es decir, 9000 veces/hora
Velocidad de soldadura ajustable	6000-10500 veces/hora; ajustado según el proceso específico y la estructura del producto
Material del electrodo de soldadura	Cobre de óxido de aluminio americano
Electrodo de soldadura por puntos estándar	Diámetro 1.7*100MM
Electrodo de soldadura por proyección estándar	Diámetro 3-6-3-45MM
Electrodos de soldadura por puntos opcionales	Diámetro 1.5*100MM; diámetro 2.0*100MM; diámetro 3.0*100MM
Presión del electrodo de soldadura	1-5KG; preajuste de fábrica 2.5KG
Recorrido del eje X	1-620MM; movimiento delantero y trasero
Recorrido del eje Y	1-390MM; movimiento hacia arriba y hacia abajo
Recorrido del eje R	0-100 grados; movimiento rotacional
Recorrido del eje Z	40-160MM; avance y retroceso del electrodo de soldadura; adecuado para celdas de 20-70MM de largo
Precisión de posicionamiento	Más o menos 0.02MM
Configuración de ejes	Un eje X con servomotor de 700W; dos ejes Y con servomotores de 700W; dos ejes R con servomotores de 400W; dos ejes Z con servomotores de 400W; un eje de prensado de material con cilindro neumático
Sistema de control	PC industrial + PLC, equipado con sistema de soldadura de batería patentado
Interfaz hombre-máquina	Pantalla a color de 24 pulgadas con interfaz operativa en chino e inglés
Detección inteligente	Autocorrección por IA de la longitud del elemento soldado; autodetección por IA del error de longitud del electrodo de soldadura por puntos; autodetección por IA de la posición límite de soldadura
Generación de parámetros de soldadura	Importación de archivos DXF y generación automática; los nombres de archivo no deben duplicarse
Programación de patrones de soldadura	Modo matriz / matriz de bloques; los puntos excedentes se pueden eliminar manualmente después de la generación de la matriz
Visualización de la ruta de soldadura	Visualización de la posición de soldadura actual en tiempo real; los puntos soldados se muestran en azul y los puntos no soldados se muestran en amarillo
Soldadura por zonas	Soldadura de posición especificada, por ejemplo, puntos de entrada 20-50 para soldar desde el punto 20 hasta el punto 50
Continuación desde el punto de interrupción	Después de una parada anormal y la eliminación de la falla, la soldadura puede reanudarse desde una posición de punto de interrupción ingresada
Velocidad de soldadura de dos etapas	Movimiento de alta velocidad a la posición establecida seguido de contacto de baja velocidad con la tira de níquel y la celda
Registro de parámetros de potencia de soldadura	Parámetros de soldadura actuales mostrados en tiempo real y guardados en el disco local
Refrigeración del electrodo	Enfriador de agua fría dedicado; refrigeración por agua circulante; flujo de aproximadamente 6L/min; temperatura por debajo de 20 grados

Parámetro	Especificación
Almacenamiento de recetas de procesos	Se pueden almacenar y recuperar más de 1000 grupos de datos
Rango de accesorios de soldadura por puntos compatible	Longitud dentro de 260-680MM; altura dentro de 260-450MM; grosor 76.5MM
Certificación del equipo	Certificación CE
Dimensiones del equipo	L 1630MM * W 1050MM * H 1940MM
Dimensiones del embalaje	L 1730MM * W 1280MM * H 2130MM
Peso del equipo	Aproximadamente 450KG
Peso después del embalaje en caja de madera	Aproximadamente 600KG

Función personalizada	Especificación
Sensor de detección de presión del electrodo de soldadura por puntos	MS2009-20KG
Convertidor de detección de presión	MI2008
Comunicación de detección de presión	RS232
Ajuste de presión	Ajuste básico 2-3.5KG, ajustado según el proceso y producto específico
Alarma de presión	Se pueden establecer límites superior e inferior; alarma y parada cuando está fuera de rango; también se puede desactivar
Comunicación de carga de datos de producción	Web/API
Ubicación de almacenamiento de datos de producción local	Directorio raíz del software de la unidad D
Formato de datos de producción local	Xlsx
Escáneres de código de barras para la función de escaneo para iniciar	Newland OY20+ / Hikvision MV-IDH3000/13NR/05RN/U
Interfaz de escáner de código de barras	USB
Formatos de código de barras admitidos	Ejemplo de código de barras unidimensional: CODE 128; ejemplo de código de barras bidimensional: QR CODE
Múltiples grupos de baterías en un accesorio	Escanee múltiples códigos de barras secuencialmente; los datos del código de barras correspondiente se generan después de completar la soldadura
Ubicación de almacenamiento de datos local multigrupo	Directorio raíz del software de la unidad D
Formato de datos local multigrupo	Xlsx

Máquina De Soldadura Ultrasónica De Metales Para Uso En Caja De Guantes

Número de artículo: DH08



Introducción

La máquina de soldadura ultrasónica de metales para uso en caja de guantes admite la soldadura de tiras de aluminio de 0,1 mm a tapas con un área de soldadura de 1,5 x 3 mm, alimentación de 220 V y herramientas configurables para el ensamblaje de tapas de celdas de batería en entornos de laboratorio controlados con software de control bilingüe.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de tapas de celdas cilíndricas 18650	Unión de tiras de aluminio de 0,1 mm a tapas utilizadas en el ensamblaje y trabajo de desarrollo de celdas de batería 18650.	Aplica el proceso especificado de unión de tira de aluminio a tapa a un formato de celda cilíndrica ampliamente utilizado.
Soldadura de tapas de celdas cilíndricas 21700	Realización de trabajos de interconexión de tapas para celdas de formato 21700 utilizando la geometría de soldadura indicada.	Admite un formato de celda cilíndrica más grande sin cambiar el enfoque central de la aplicación.
Formatos de batería cilíndrica similares	Evaluación o implementación de soldadura de tapas para celdas cilíndricas más allá de los tamaños 18650 y 21700 listados específicamente.	Amplía el uso a configuraciones de tapa similares donde se seleccionan herramientas personalizadas compatibles.
Desarrollo de procesos de I+D de baterías	Establecimiento y documentación de un área de soldadura definida para la unión de tiras de aluminio a tapas durante los programas de desarrollo de celdas.	Proporciona servicios, geometría y parámetros de instalación respaldados por referencias para la planificación de procesos.
Ensamblaje de celdas piloto	Apoyo a los pasos de soldadura de tapas controlados en entornos de ensamblaje de celdas cilíndricas a escala piloto.	Permite considerar un diseño compacto de generador y cabezal de soldadura en la planificación de la celda de trabajo.
Procesamiento de baterías adyacente a caja de guantes	Colocación del cabezal de soldadura y el generador de acuerdo con el flujo de trabajo del entorno controlado disponible y la longitud de conexión especificada de 3 m.	Ayuda a los equipos a planificar la separación física entre el cabezal de proceso y la caja de control eléctrico.
Evaluación de unión de materiales	Evaluación de los requisitos de unión de tiras de aluminio y tapas donde un área de soldadura de 1,5 x 3 mm es adecuada.	Permite definir el requisito de herramientas específicas de la aplicación a partir de la geometría de la unión objetivo.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH08
Tipo de equipo	Máquina de soldadura ultrasónica de metales para uso en caja de guantes
Proceso de soldadura de referencia	Tira de aluminio de 0,1 mm + tapa
Área de soldadura	1,5 x 3 mm
Herramientas de soldadura	Se pueden personalizar
Aplicaciones de tapa de referencia	18650, 21700 y tapas similares
Voltaje de fuente de alimentación	220 V $\pm$ 10%
Presión de suministro de aire	0,4 a 0,6 MPa
Requisito de humedad del aire	Menos del 48%

Parámetro	Especificación
Requisito de temperatura ambiente	No superior a 45 °C
Dimensiones del generador de alta potencia (L x An x Al)	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensiones del cabezal de soldadura en el punto más alto (L x An x Al)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Longitud de la línea de emisión del transductor a la caja de control eléctrico	3 m
Unidades de instrumentos	Todos los instrumentos de medición utilizan unidades métricas
Requisito de idioma del programa	Chino e inglés

Máquina Automática De Soldadura Por Puntos De Baterías De Una Sola Cara

Número de artículo: DH13



Introducción

El equipo automatizado de soldadura por puntos de una sola cara para baterías, con cabezal giratorio servoasistido, ofrece conexiones de tiras de níquel rápidas y consistentes para paquetes de celdas cilíndricas, admitiendo diseños flexibles, control de calidad de soldadura y una producción eficiente para fabricantes de almacenamiento de energía, movilidad y herramientas eléctricas en todo el mundo.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Paquetes de baterías para herramientas eléctricas	Produce ensamblajes de celdas cilíndricas en serie y paralelo para paquetes de baterías recargables de herramientas eléctricas.	Aproximadamente 1.500-2.000 celdas por hora para una producción eficiente.
Paquetes de baterías de almacenamiento de energía	Suelda interconexiones de celdas para configuraciones de paquetes de almacenamiento de energía estacionarios en serie y paralelo.	Coordenadas programables y transferencia de datos por USB para diseños de paquetes repetibles.
Baterías para scooters eléctricos	Admite el ensamblaje de paquetes de celdas cilíndricas para aplicaciones de baterías de scooters utilizando interconexiones de níquel formadas.	El posicionamiento del cabezal giratorio se adapta a los requisitos de soldadura en ángulo dentro del rango especificado.
Ensamblajes de baterías para vehículos eléctricos	Maneja tamaños de celdas cilíndricas compatibles en combinaciones en serie y paralelo para la producción de baterías de vehículos eléctricos.	Los ajustes independientes de corriente de soldadura de terminales permiten especificaciones de proceso distintas para positivo y negativo.
Baterías para patinetes autoequilibrados	Produce paquetes de baterías para patinetes autoequilibrados con puntos de soldadura automatizados y diseños programables.	La recuperación rápida de programas permite transiciones más rápidas entre configuraciones de productos.
Fabricación de paquetes de baterías multimodelo	Admite instalaciones que producen paquetes basados en celdas cilíndricas de 14500 a 32700.	Hasta 199 grupos de datos almacenados ayudan a conservar los programas de soldadura establecidos para las variantes admitidas.
Soldadura de interconexión de níquel	Une tiras de níquel formadas o tiras de níquel en relieve a celdas cilíndricas en la producción de paquetes de baterías.	Monitorización en tiempo real, resultados de soldadura uniformes y respuesta automática a fallos para una calidad de interconexión consistente.
Preparación de interconexión de aleación de cobre-estaño	Admite aplicaciones de soldadura que utilizan material de aleación de cobre-estaño cuando se preparan ranuras en forma de I y puntos en relieve.	Los requisitos definidos de preparación del material ayudan a alinear el diseño de la interconexión con el proceso de soldadura.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH13
Tipo de equipo	Máquina automática de soldadura por puntos de una sola cara con cabezal giratorio
Potencia del equipo	4KW
Entrada eléctrica	220V CA, 50HZ
Presión de aire requerida	0.4-0.8Mpa, sin agua ni impurezas

Parámetro	Especificación
Tipos de celdas admitidas	14500 / 18500 / 18650 / 18730 / 21700 / 26650 / 32700
Configuración de celdas admitida	Combinaciones en serie y paralelo; múltiples combinaciones en paralelo y serie
Tipos de paquetes de baterías adecuados	Batería de herramienta eléctrica, batería de patinete autoequilibrado, paquete de baterías de almacenamiento de energía, batería de scooter, batería de vehículo eléctrico
Recorrido máximo del eje X	350MM
Recorrido máximo del eje Y	450MM
Requisito de mayor recorrido	Requiere personalización
Rango de rotación del cabezal de soldadura	Configurable dentro de más o menos 45 grados
Ancho de tira de níquel compatible	Tira de níquel formada / tira de níquel en relieve; confirmar durante la personalización
Espesor de tira de níquel compatible	0.1MM---0.3MM
Requisito de tira de níquel pesada	La tira de níquel de 0.21-0.3MM requiere ranuras o puntos en relieve
Requisito de aleación de cobre-estaño	Se requiere soldadura con ranura en forma de I y puntos en relieve
Eficiencia de producción	Aproximadamente 1500-2000 celdas/hora
Fuente de alimentación de soldadura por puntos estándar	Una fuente de alimentación de soldadura por puntos de transistor de 10000A
Velocidad de soldadura por puntos	2-10ms
Temperatura del punto de soldadura	Baja
Monitorización de soldadura	Monitorización en tiempo real de subcorriente o chispas explosivas
Señal de finalización de soldadura	Incluida para ahorrar tiempo de soldadura
Ajustes de especificación de soldadura	Configurables; los terminales positivo y negativo pueden usar diferentes corrientes de soldadura
Respuesta a soldadura anormal	Alarma automática y parada de la máquina cuando la corriente es demasiado baja o ocurre una anomalía durante la soldadura por puntos
Resultado de soldadura	Muy buena consistencia de soldadura; los puntos de soldadura son uniformes y visualmente limpios
Métodos de entrada de datos de soldadura	Entrada de matriz de puntos; entrada de matriz; importación por USB
Flujo de trabajo de datos USB	Los datos CAD se importan a la pantalla táctil de uno en uno; los datos se pueden exportar desde la pantalla táctil a USB por lotes e importarse a otras máquinas a la vez
Entrada de ángulo de la máquina giratoria	El ángulo requiere entrada manual
Entrada del nombre del accesorio de soldadura por puntos	Entrada en chino e inglés
Interfaz de pantalla	Pantalla táctil a color de 7 pulgadas; visualización en chino e inglés
Controlador	Programador PLC de alta velocidad de 5 ejes
Servomotores	4 ejes
Método de tira de níquel	Tira de níquel formada, reduciendo el desperdicio
Recuperación de programas	Se pueden llamar de 0 a 199 grupos de datos
Configuración y cambio	Puesta en marcha sencilla; fácil de aprender y entender; cambio de modelo rápido
Accionamiento del cabezal de soldadura	Servoelectrónico, con función giratoria
Equipo de refrigeración	Se suministra enfriador de agua
Refrigeración del cabezal de soldadura	Sistema de refrigeración por agua
Accesorio para batería terminada	Se suministra un juego de accesorios de baquelita aislada, incluyendo 2 piezas
Manejo de fallos	Alarma de fallo integrada; los fallos se pueden borrar según las indicaciones mostradas
Periodo de garantía	Dos años
Dimensiones totales	L900*W900*H1730MM
Peso	380KG

Sistema De Soldadura Láser Para Baterías De Carcasa De Aluminio Prismática

Número de artículo: DH11



Introducción

El sistema integrado de soldadura láser para baterías de carcasa de aluminio prismática combina la soldadura de costura completa de la tapa superior y la soldadura del pasador de sellado con fijación precisa, inspección por visión, gas protector y extracción de polvo para una producción constante y de alta calidad en líneas avanzadas de fabricación de baterías en todo el mundo.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de tapa superior de batería de litio prismática	Realiza pre-soldadura láser y soldadura de costura completa entre la tapa superior y la carcasa de aluminio utilizando posicionamiento de referencia de superficie superior.	Admite una geometría de costura controlada, con una penetración efectiva de 0,5-1,2 mm y un ancho de soldadura de 0,8-1,4 mm.
Soldadura de cierre de pasador de sellado	Utiliza captura CCD, detección de enfoque, pre-soldadura opcional de cuatro cuadrantes y soldadura completa para la instalación del pasador de sellado.	Ofrece control de posicionamiento del pasador de sellado y desviación de la costura de soldadura $\leq 0,05$ mm.
Fabricación de línea piloto de baterías	Admite carga manual de celdas, sujeción, soldadura láser, inspección y descarga manual para el desarrollo de procesos y producción piloto.	Integra dos procesos de soldadura en una plataforma mientras admite formatos de batería compatibles.
Operaciones de línea de producción de baterías	Proporciona una estación de trabajo controlada para la soldadura repetida de cierre de carcasa de aluminio con monitoreo de presión de aire, flujo de gas, enfoque y extracción de polvo.	Admite una tasa de calificación del 99,5% por causas del equipo y una disponibilidad del equipo $\geq 95\%$.
Fabricación de baterías de carcasa de aluminio	Suelda carcasas de aluminio con espesores de pared de 0,4-0,8 mm mientras protege las superficies de la carcasa y las piezas de plástico de los terminales de la tapa superior.	Ayuda a lograr una apariencia de soldadura suave y brillante con una transición suave hacia el material base.
Producción de baterías multiformato	Acomoda celdas compatibles de 12-60 mm de espesor, 80-170 mm de ancho y 90-190 mm de alto a través de accesorios específicos del producto.	Permite la conversión de accesorios en ≤ 30 minutos sin reducir la precisión de posicionamiento.

Parámetro	Especificación
Identificador de sitio	DH11
Tipo de batería aplicable	Batería de carcasa de aluminio prismática
Espesor de formato de batería de referencia	20-25 mm
Ancho de formato de batería de referencia	100 mm
Altura de formato de batería de referencia	120 mm
Espesor de batería compatible	12-60 mm
Ancho de batería compatible	80-170 mm
Altura de batería compatible	90-190 mm
Procesos integrados	Soldadura completa de tapa superior / soldadura de pasador de sellado

Parámetro	Especificación
Carga y descarga de tapa superior	Carga manual de celdas; descarga manual de celdas
Secuencia de soldadura de tapa superior	Sujeción de accesorios; pre-soldadura láser; soldadura completa
Carga y descarga de pasador de sellado	Carga manual de celdas; sujeción de accesorios; instalación manual de pasador de sellado; soldadura láser; inspección y descarga manual
Arreglo de accesorios de tapa superior	Sujeción de accesorio móvil; soldadura vertical
Referencia de posicionamiento de tapa superior	Superficie superior (superficie de la tapa superior)
Tolerancia de posicionamiento repetido de accesorio de tapa superior	$\pm 0,02$ mm, prueba maestra de sujeción repetida
Espacio entre placa maestra y placa de sujeción después de la sujeción	$\leq 0,04$ mm
Requisito de movimiento del accesorio	Evitar la fricción por deslizamiento entre el accesorio de sujeción y la batería durante el posicionamiento en diferentes direcciones axiales
Control de presión de aire del cilindro de sujeción	Monitoreo de presión y alarma; fluctuación de presión $\leq 0,05$ Mpa
Diferencia de altura entre la superficie superior del accesorio y la superficie superior de la tapa superior	1,5-2,0 mm
Material de contacto con la batería del accesorio de tapa superior	No metálico
Gas de protección de tapa superior	N2 coaxial, pureza $\geq 99,99\%$
Ajuste de flujo de gas de tapa superior	Ajustable; resolución 0,1 L/min; monitoreo de flujo y alarma
Resolución de visualización de altura del cabezal láser	0,05 mm
Medición automática de desenfoque	Alarma de condición anormal; resolución $\leq 0,05$ mm
Fuente láser de tapa superior	Láser de punto anular, 2KW+1KW
Diámetro de línea láser	$> 100\mu\text{m}/600\mu\text{m}$
Enfriamiento láser	Enfriador de agua equipado
Fluctuación de potencia láser del cabezal y fibra de transmisión	$\leq 3\%$
Linealidad de potencia láser	$\geq 0,99$
Tolerancia de recorrido repetido X/Y/Z del cabezal láser de tapa superior	$\pm 0,02$ mm
Velocidad de soldadura de tapa superior	≥ 70 mm/s
Amplitud de fluctuación del movimiento del cabezal láser	$\leq 0,05$ mm
Fluctuación de velocidad de soldadura de esquina	≤ 10 mm/s
Desviación de trayectoria de soldadura de tapa superior	$\pm 0,05$ mm
Ángulo de soldadura láser	Ajustable; 5~13° de inclinación láser
Penetración de soldadura efectiva de tapa superior	0,5-1,2 mm
Ancho de soldadura de tapa superior	0,8-1,4 mm
Pre-soldadura de tapa superior	Incluye función de presión; 6-8 puntos de soldadura antes de la soldadura completa
Resistencia a la presión de la costura de tapa superior	$\geq 1,1$ Mpa
Precisión de repetición de recorrido láser	$\pm 0,04$ mm
Espesor de pared de carcasa de aluminio	0,4-0,8 mm
Requisito de calidad de soldadura de tapa superior	Apariencia de soldadura plana y brillante y rastro de soldadura interna; transición suave con el material base; sin soldadura incompleta, soldadura omitida, sobre-soldadura, inclusiones, poros o puntos de explosión
Extracción de polvo de tapa superior	Incluida
Dispositivo de gas de protección de soldadura	Flujo, ángulo y distancia ajustables; flujo trazable
Extensión del cabezal de emisión más allá del puerto de polvo	≤ 5 mm

Parámetro	Especificación
Velocidad de aire del puerto de polvo del terminal de tapa superior	≥ 15 m/s
Protección contra salpicaduras de tapa superior	La estación de soldadura incluye protección contra escoria de soldadura; sin residuos de escoria en la superficie de la carcasa de aluminio
Conducto principal de extracción de polvo	Tubería de acero inoxidable con válvula de ajuste para flujo de aire y velocidad del aire
Monitoreo de presión del conducto	Manómetro de conducto principal con monitoreo en tiempo real; vinculado al programa de control del equipo; alarma de parada por presión excesiva o insuficiente
Cubierta de protección de tapa superior	Se ajusta herméticamente a la superficie de la tapa superior durante la soldadura; protege las piezas de plástico del terminal y la superficie de la batería; sin residuos de humo visibles
Levantamiento de pasador de sellado y arreglo de accesorios	El cilindro se eleva a la placa de referencia; límite mecánico; accesorio de resorte
Recubrimiento inferior de la placa de referencia del pasador de sellado	Recubrimiento de teflón de 0,1~0,3 mm para aislamiento en el contacto con la batería
Precisión del accesorio del pasador de sellado	$\leq 0,1$ mm
Tolerancia de centrado post-ubicación del pasador de sellado	$\pm 0,5$ mm
Referencia de altura del pasador de sellado	Tapa superior de la batería
Captura de posición del pasador de sellado	Sistema CCD; precisión de posicionamiento de captura $\leq \pm 0,03$ mm
Resolución de detección automática de enfoque del pasador de sellado	$\leq 0,02$ mm
Pre-soldadura de pasador de sellado	El accesorio sujeta automáticamente la batería; pre-soldadura de cuatro puntos de cuadrante; puede omitirse según el proceso
Secuencia de soldadura de pasador de sellado	Soldadura completa después de la pre-soldadura
Ángulo láser del pasador de sellado	Ajustable; 5~13° de inclinación láser
Penetración de soldadura del pasador de sellado	$> 0,5$ mm
Diámetro de punto o ancho de charco de fusión del pasador de sellado	$> 0,95$ mm
Velocidad de soldadura del pasador de sellado	≥ 6 mm/s
Resistencia a la presión de la costura del pasador de sellado	$\geq 1,1$ Mpa
Posicionamiento del motor y desviación de la costura de soldadura	$\leq 0,05$ mm
Apariencia de soldadura del pasador de sellado	Suave; sin rebabas, puntos negros, hoyos o defectos similares
Zona afectada por el calor del pasador de sellado	Temperatura $< 80^{\circ}\text{C}$ a 2 mm de la costura de soldadura
Protección contra salpicaduras del pasador de sellado	La cubierta protectora protege la batería de las salpicaduras de soldadura; el accesorio de la estación de soldadura diseñado independientemente garantiza la consistencia de elevación
Extracción de humo del pasador de sellado	Extracción de humo en tiempo real con colector de polvo y tubería de acero inoxidable
Velocidad de aire del puerto de polvo del terminal del pasador de sellado	≥ 10 m/s
Estabilidad del movimiento del cabezal láser del pasador de sellado	Amplitud de fluctuación del eje X/Y/Z $\leq 0,05$ mm dentro del rango de velocidad
Precisión de recorrido repetido X/Y del cabezal láser del pasador de sellado	$\leq 0,05$ mm
Compensación de enfoque del pasador de sellado	Distancia focal monitoreada en tiempo real; valor medido compensado al eje Z de soldadura
Cambio de accesorios del producto	≤ 30 min; instalación y extracción sencilla; no afecta la precisión de posicionamiento del accesorio ni la vida útil del equipo
Suministro eléctrico	AC380 $\pm 10\%$
Aire comprimido	0,6MPa
Carcasa de seguridad	Carcasa protectora de aleación de aluminio con estructura de vidrio orgánico y puerta de operación de vidrio orgánico

Parámetro	Especificación
Requisito ergonómico	Buen rendimiento de ingeniería hombre-máquina
Tasa de calificación	99,5% (solo desperdicio de producto causado por razones del equipo)
Capacidad o velocidad del equipo	≥120PPM/10H, basado en la velocidad de operación manual real
Disponibilidad del equipo	≥95% (fallas causadas solo por el equipo)

Máquina De Soldadura Láser Para Colectores De Corriente De Electrodo Positivos Y Negativos

Número de artículo: DH09



Introducción

La máquina de soldadura láser para colectores de corriente de electrodos positivos y negativos ofrece soldadura por galvanómetro guiada por fijaciones para celdas de batería de lengüeta completa (full-tab), combinando un rendimiento relacionado con el equipo del 99%, una capacidad de producción de al menos 2 PPM, control PLC, extracción de polvo y un posicionamiento fiable del colector en entornos de producción exigentes.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de colectores de celdas de batería de lengüeta completa	Suelda colectores de corriente positivos y negativos en celdas de lengüeta completa preparadas después de la ubicación en la fijación y la colocación del colector.	Proporciona una secuencia de proceso dedicada para la fijación de colectores de doble polaridad.
Fabricación de celdas de I+D de baterías	Apoya a los equipos de laboratorio y desarrollo en el ensamblaje de celdas que requieren soldadura de colectores antes del encajado.	Reúne el posicionamiento por fijación, la sujeción neumática, la soldadura láser y el hardware de control en una sola estación de trabajo.
Desarrollo de procesos en línea piloto	Permite a los equipos evaluar el posicionamiento del colector, la sujeción del cabezal de presión, la soldadura láser y la manipulación posterior a la soldadura como pasos de producción vinculados.	Proporciona referencias declaradas de rendimiento, disponibilidad y producción para la planificación inicial del proceso.
Preparación de celdas de batería antes del encajado	Completa la soldadura del colector y la extracción de polvo antes de que el operador coloque manualmente la celda terminada en su carcasa.	Crea un traspaso definido desde las operaciones de soldadura hasta las de encajado.
Despliegue de estaciones de trabajo de fabricación de baterías	Funciona como una estación de máquina única en un flujo de trabajo que requiere carga manual de material con acciones de soldadura controladas.	Admite la planificación de capacidad con una velocidad declarada de máquina única de al menos 2 PPM, dependiendo del material y el proceso.
Verificación del proceso de soldadura del colector	Utiliza una fijación de celda, un mecanismo de presión del colector, un conjunto de soldadura por galvanómetro y controles eléctricos con capacidad de detección en un solo flujo de proceso.	Ayuda a los equipos a evaluar las etapas interdependientes mecánicas, neumáticas, láser y de control de la operación.

Especificación	Valor
Identificador de sitio	DH09
Función principal	Soldadura de colectores de corriente positivos y negativos en celdas de batería de lengüeta completa
Método de posicionamiento de celda	Fijación de posicionamiento de celda
Método de sujeción del colector	El cabezal de presión de posicionamiento sujeta el colector de corriente de soldadura
Principio de funcionamiento	La fijación localiza la celda; se coloca el colector; el cabezal de presión de posicionamiento sujeta el colector; el galvanómetro realiza la soldadura láser del colector
Paso de proceso 1	Colocar manualmente la celda aplanada
Paso de proceso 2	Colocar el colector de corriente

Especificación	Valor
Paso de proceso 3	El cilindro posiciona y presiona el colector de corriente
Paso de proceso 4	El galvanómetro suelda el colector de corriente
Paso de proceso 5	Soldar los colectores de corriente positivos y negativos
Paso de proceso 6	Después de completar la soldadura de los colectores positivo y negativo y extraer el polvo, insertar manualmente en la carcasa
Mecanismo de posicionamiento de celda	1 juego
Componentes del mecanismo de posicionamiento de celda	Cilindro y posicionamiento por fijación
Mecanismo de cabezal de presión de soldadura	1 juego
Componentes del mecanismo de cabezal de presión de soldadura	Cilindro, riel guía y resorte
Conjunto de soldadura de colector de corriente	1 juego
Componentes del conjunto de soldadura de colector de corriente	Galvanómetro, cilindro de posicionamiento y fuente láser
Método de soldadura	Soldadura láser
Sistema de control eléctrico	PLC, pantalla táctil, sensores de detección, relés, pulsadores y otros componentes de control
Tasa de aprobación de producto relacionada con el equipo	99% (solo desperdicio de producto causado por el equipo)
Capacidad / velocidad de máquina única	>=2 PPM (varía ligeramente según el material y el proceso)
Disponibilidad del equipo	>=95% (fallos causados solo por el equipo)
Voltaje de suministro eléctrico	380V 50Hz
Fluctuación de voltaje	Menos de +/-10%
Potencia del equipo	10KW
Requisito de fuente de aire	>=0.6Mpa (proporcionado por el cliente)
Presión de aire comprimido	0.5-0.7 MPa
Consumo de aire comprimido	100 L/min
Requisito ergonómico	Buen rendimiento ergonómico
Construcción del cuerpo de la máquina	Tubo cuadrado de acero estructural
Construcción de la plataforma	Placa de acero estructural
Tratamiento de superficie de la plataforma	Niquelado o cromado
Marco del cerramiento	Marco de aleación de aluminio
Panel del cerramiento	Tablero de PVC transparente
Materiales estructurales preferidos de la máquina	Aluminio, acero inoxidable o materiales galvanizados resistentes a la corrosión

Soldadora Ultrasónica Inteligente De Baterías De 8000 W Para Soldadura De Electrodo De Hasta 120 Capas

Número de artículo: DH06



Introducción

La soldadora ultrasónica inteligente de baterías de 8000 W ofrece una soldadura estable de pestañas de electrodos a 24 kHz para láminas de aluminio y cobre de hasta 120 capas, con compensación automática de amplitud, monitoreo de calidad, control mediante pantalla táctil bilingüe y uniones fiables de baja resistencia.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de pestañas de celdas de iones de litio	Une tiras de aluminio de 0,2 mm a hasta 120 capas de lámina de aluminio para conexiones de pestañas de electrodos de batería.	Admite soldadura de láminas de aluminio de muchas capas con puntos de soldadura especificados de 3 x 10 mm, 3 x 20 mm o 3 x 30 mm.
Soldadura de pestañas de colectores de corriente de cobre	Une tiras de níquel de 0,2 mm a hasta 120 capas de lámina de cobre en flujos de trabajo de ensamblaje de electrodos.	Proporciona una capacidad definida para pilas densas de láminas de cobre y conexiones de tiras de níquel.
Desarrollo de procesos de I+D de baterías	Establece y evalúa las condiciones de soldadura para diferentes espesores de material y conteos de capas durante la investigación de celdas.	Los modos de tiempo, energía, potencia y profundidad admiten pruebas de proceso estructuradas.
Ensamblaje de electrodos en línea piloto	Produce conexiones de pestañas soldadas repetibles mientras registra las condiciones de frecuencia y potencia de soldadura en tiempo real.	El monitoreo de límites de calidad y las alarmas ayudan a identificar desviaciones de parámetros durante el trabajo repetido.
Unión de pilas de láminas multicapa	Crea soldaduras de metal a metal donde se debe consolidar una gran cantidad de capas delgadas de colectores de corriente.	La salida de amplitud estable y la compensación automática ayudan a mantener la estabilidad de la soldadura.
Verificación de calidad de fabricación de baterías	Evalúa la calidad de la soldadura a través de la condición visual de la soldadura, límites de monitoreo definidos y pruebas de resistencia a la tracción destructiva según corresponda para la pila de materiales.	Ayuda a los equipos a evaluar la integridad de la unión, la condición de la superficie y la consistencia del proceso.
Fabricación de electrodos de lámina de aluminio y cobre	Admite combinaciones de soldadura separadas de aluminio/aluminio y níquel/cobre utilizadas en el procesamiento de electrodos de batería.	Las capacidades de soldadura declaradas dedicadas aclaran la compatibilidad del material antes de la configuración del proceso.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH06
Potencia	8000 W
Frecuencia	24 kHz
Fuente de alimentación	220 V / 50 Hz
Suministro de aire	≥0,5 MPa
Método de control	Control por CPU
Recorrido máximo del electrodo ultrasónico superior	20 mm

Parámetro	Especificación
Tiempo de soldadura	0,05 9 s
Pantalla táctil	Pantalla táctil antiinterferencias de 4,3 pulgadas
Idioma de la pantalla	Chino e inglés
Parámetros de pantalla ajustables	Tiempo de disparo; tiempo de soldadura; potencia; tiempo de retardo de onda secundaria
Visualización en tiempo real	Frecuencia y potencia de soldadura
Funciones de alarma	Alarma de tipo de falla; alarma de calidad de soldadura fuera de límite
Función de diagnóstico de inicio	Autoinspección automática; escaneo de parámetros del sistema de soldadura y visualización en tiempo real
Función de amplitud	Compensación automática de amplitud
Circuito del controlador	Circuito regulado de puente completo avanzado internacional optimizado; salida de amplitud constante; seguimiento automático de frecuencia; no requiere ajuste manual
Modos de control inteligente	Tiempo, energía, potencia, profundidad
Material del cabezal de soldadura	Aleación en polvo
Detalle del material del cabezal de soldadura	Acero de aleación en polvo importado de alta dureza; patrón rectificado de alta precisión
Vida útil del cabezal de soldadura	Más de 150 000 operaciones por lado
Material del electrodo ultrasónico inferior	Acero especial para moldes importado
Características del electrodo ultrasónico inferior	Resistente al desgaste, resistente a altas temperaturas, resistente, alta rigidez mecánica y baja deformación después del tratamiento térmico
Placa cerámica	Placa negra importada de Alemania
Varilla de aluminio	Aluminum Company of America
Capacidad de soldadura de aluminio	Tira de aluminio de 0,2 mm + lámina de aluminio dentro de 120 capas
Tamaños de punto de soldadura de aluminio	3*10 mm, 3*20 mm, 3*30 mm
Capacidad de soldadura de níquel/cobre	Tira de níquel de 0,2 mm + lámina de cobre dentro de 120 capas
Tamaños de punto de soldadura de níquel/cobre	3*10 mm, 3*20 mm, 3*30 mm
Características de soldadura declaradas	Soldadura firme; baja resistencia interna; sin soldadura falsa; sin vibración de polvo; sin quemado del separador; sin calentamiento de la cinta aislante; sin agrietamiento de la pestaña del electrodo o de la lámina
Condición de la superficie de soldadura declarada	Superficie lisa sin arrugas; sin rebabas elevadas en el lado posterior; puntos de soldadura completos y claros; soldaduras firmes y fiables
Área de contacto soldada restante entre metales	Más del 80%
Evaluación de resistencia	La resistencia a la tracción destructiva se puede probar según el número de capas y el espesor del material

Fuente De Alimentación De Soldadura Por Inversor Cc

Número de artículo: DH12



Introducción

La fuente de alimentación de soldadura por inversor CC ofrece una salida controlada de 3000 A, una respuesta de 4 kHz, programación de doble pulso, monitoreo de corriente y señales de calidad GO/NG para operaciones precisas de soldadura por resistencia.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de lengüetas de batería	Une lengüetas conductoras a terminales de celdas de batería o componentes relacionados de recolección de corriente utilizando una secuencia de soldadura por resistencia programada.	La corriente de dos etapas, las rampas ajustables y el juicio de resultados de corriente respaldan la unión controlada de piezas conductoras relacionadas con baterías.
Soldadura de barras colectoras e interconexiones de baterías	Admite la soldadura por resistencia de interconexiones eléctricas y ensamblajes relacionados con barras colectoras utilizados en la fabricación de módulos y paquetes de baterías.	Ocho condiciones de soldadura seleccionables ayudan a los equipos a cambiar entre procesos de interconexión validados de manera eficiente.
Soldadura de componentes chapados	Procesa piezas de trabajo con superficies chapadas donde la capa superficial puede afectar la entrega de energía y el comportamiento de la soldadura.	La función de energización de dos etapas está posicionada específicamente para ayudar a abordar los requisitos de soldadura de piezas de trabajo chapadas.
Fabricación de contactos eléctricos	Suelda contactos eléctricos, terminales y hardware conductor que requieren una entrega de corriente controlada y una salida de proceso verificada.	El control de carga de corriente constante y el monitoreo GO/NG proporcionan una base estructurada para verificaciones de procesos repetibles.
Ensamblaje de metal de precisión	Aplica soldadura por resistencia a pequeños ensamblajes metálicos donde el control de salpicaduras y las transiciones de corriente programadas son importantes.	Las funciones ajustables de rampa de subida y bajada ayudan a dar forma a la secuencia de soldadura y suprimir las salpicaduras.
Fabricación de hardware electrónico	Admite la unión de componentes conductores en equipos de producción, accesorios y ensamblajes de hardware eléctrico.	La respuesta rápida del inversor de 4 kHz admite un control de soldadura de alta calidad con etapas de tiempo programables.
Ensayos de soldadura en investigación de materiales	Permite a los laboratorios y equipos de desarrollo evaluar perfiles de soldadura en diferentes materiales, recubrimientos y configuraciones de juntas.	Los ajustes de tiempo detallados y las dos etapas de corriente permiten el ajuste sistemático del ciclo de soldadura.
Estaciones de soldadura automatizadas	Se integra en celdas de producción que requieren una salida de calidad de soldadura discreta para el manejo posterior o el control externo.	La salida de resultados GO/NG de colector abierto proporciona una interfaz especificada para la señalización del estado del proceso.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH12
Tipo de equipo	Fuente de alimentación de soldadura por inversor con transformador inversor integrado
Fuente de alimentación de entrada	CA 220V±10% 50/60Hz
Temperatura de funcionamiento	0°C~+50°C
Humedad de funcionamiento	90% o menos
Corriente de salida máxima	3000A
Frecuencia de control	4KHz
Método de control	Método de control de corriente estática con detección de corriente primaria

Parámetro	Especificación
Método de refrigeración	Refrigeración por aire forzado
Ciclo de trabajo máximo	20%(3000A)
Salida del transformador de soldadura	Corriente máxima 3000A; voltaje sin carga 8.5V
Configuración de condición de soldadura	8MODE (MOD0 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Rango de ajuste de corriente 1	800~5000A
Rango de ajuste de corriente 2	800~5000A
Función de detección de corriente de soldadura	Rango de monitoreo de corriente establecida libremente ajustable: $\pm 3\sim\pm 9\%\pm N$
Lógica de juicio de corriente	Emite GO cuando la corriente de soldadura real está dentro de la corriente establecida; emite NG cuando la corriente de soldadura real excede la corriente establecida
Método de salida de resultado de juicio	Salida de colector abierto
Clasificación de salida de resultado de juicio	CC 30V 200mA MÁX
Pantalla	LCD de 20 x 4 líneas que muestra información y parámetros de soldadura
Tiempo de compresión SQUE	0-999ms
Rampa de subida de corriente 1 U1	0-49ms; incluido en Corriente 1 I1
Corriente 1 I1	0-99ms
Rampa de bajada de corriente 1 D1	0-49ms
Tiempo de enfriamiento COOL	0-99ms
Rampa de subida de corriente 2 U2	0-49ms; incluido en Corriente 2 I2
Corriente 2 I2	0-99ms
Rampa de bajada de corriente 2 D2	0-49ms
Tiempo de mantenimiento HOLD	0-999ms
Dimensiones	195(An)*280(Al)*450(Pr) mm
Peso	19KG

Máquina De Soldadura Ultrasónica De Metales Para Uso En Cajas De Guantes (Glovebox)

Número de artículo: DH07



Introducción

La máquina de soldadura ultrasónica de metales para uso en cajas de guantes admite la soldadura de lengüetas de lámina de aluminio y lámina de níquel-cobre con una potencia de 800 W y 40 kHz, un área de soldadura precisa de 4 x 4 mm y requisitos de servicios controlados para flujos de trabajo de ensamblaje en laboratorios de investigación de baterías bajo condiciones específicas de aire comprimido.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Investigación de celdas de baterías de iones de litio	Unir una tira de aluminio puro de 0,10 mm a una lámina de aluminio puro de 0,012-0,018 mm para estudios de lengüetas de electrodos y colectores de corriente en laboratorio, dentro del límite establecido de 20 capas de lámina.	Proporciona un proceso de soldadura de aluminio respaldado por referencias con una pila de materiales definida y un área de soldadura de 4 x 4 mm.
Desarrollo de colectores de corriente de lámina de cobre	Soldar una tira de níquel puro de 0,10 mm a una lámina de cobre de 0,012-0,018 mm para trabajos experimentales de interconexión en el lado del cobre.	Admite la combinación especificada de níquel sobre cobre en la configuración documentada de 800 W y 40 kHz.
Flujos de trabajo de ensamblaje de celdas basados en cajas de guantes	Utilizar el equipo en la planificación de ensamblaje de baterías relacionada con cajas de guantes donde se puedan acomodar la huella establecida, la condición de energía de 110 V y el requisito de aire comprimido.	Permite la evaluación de servicios y espacio utilizando las dimensiones publicadas del generador y el cabezal de soldadura.
Ensayos de conexión de láminas multicapa	Evaluar los procesos documentados de unión de láminas de aluminio o láminas de cobre utilizando pilas de hasta 20 capas de lámina.	Establece un límite claro de recuento de capas para la planificación experimental y la documentación de procesos.
Desarrollo de procesos de lengüetas de batería	Desarrollar conexiones soldadas por puntos utilizando el área de soldadura especificada de 4 x 4 mm y las combinaciones aplicables de tiras de aluminio o níquel.	Brinda a los equipos una referencia de huella de soldadura fija para la geometría de la lengüeta y el diseño de accesorios.
Laboratorios de unión de materiales	Realizar estudios controlados de soldadura ultrasónica en las dos combinaciones documentadas de tiras y láminas de metal puro.	Utiliza rangos de espesor explícitos y requisitos ambientales para definir la envolvente operativa probada.
Estaciones de fabricación de celdas piloto	Integrar la unidad en una estación de laboratorio compacta suministrada con energía de 110 V y aire comprimido de 0,4-0,6 MPa.	Permite a las instalaciones verificar las condiciones clave de servicio antes de asignar el sistema a un flujo de trabajo piloto.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del sitio	DH07
Tipo de equipo	Máquina de soldadura ultrasónica de metales para uso en cajas de guantes
Potencia ultrasónica	800 W
Frecuencia de operación	40 KHz
Área de soldadura	4 x 4 mm
Dimensiones del generador de alta potencia (L x An x Al)	480 mm x 365 mm x 202 mm

Parámetro	Especificación
Dimensiones del cabezal de soldadura en el punto más alto (L x An x Al)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Unidades de medida	Todos los instrumentos de medición en el equipo utilizan unidades métricas
Requisito de voltaje	110 V +/-10%
Presión de la fuente de aire	0,4-0,6 MPa
Humedad máxima	Menos del 48%
Temperatura máxima	No superior a 45 °C

Proceso de soldadura documentado	Material de la tira	Espesor de la tira	Material de la lámina	Espesor de la lámina	Capas máximas de lámina	Área de soldadura
Proceso 1	Tira de aluminio puro	0,10 mm	Lámina de aluminio puro	0,012-0,018 mm	Dentro de 20 capas	4 x 4 mm
Proceso 2	Tira de níquel puro	0,10 mm	Lámina de cobre	0,012-0,018 mm	Dentro de 20 capas	4 x 4 mm

Máquina De Soldadura Ultrasónica Inteligente De 2600W Para Pestañas De Electrodo De 10 A 25 Capas

Número de artículo: DH02



Introducción

Máquina de soldadura ultrasónica inteligente de 2600W para pestañas de electrodos de 10 a 25 capas, que ofrece seguimiento automático de frecuencia, amplitud estable, monitoreo de calidad en tiempo real y herramientas de acero de alta velocidad duraderas para conexiones de celdas de baja resistencia confiables en entornos avanzados de fabricación de baterías.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de celdas de batería de iones de litio	Suelda una tira de aluminio de 0.1 mm a una lámina de aluminio apilada durante los pasos de conexión de la pestaña del electrodo en la fabricación de celdas.	Admite conexiones firmes y de baja resistencia con tamaños de punto de soldadura definidos para ensamblajes de colectores de corriente de aluminio.
Soldadura de pestañas de electrodos de lámina de cobre	Une una tira de níquel de 0.1 mm a pilas de láminas de cobre para el procesamiento de electrodos de batería.	Proporciona un método controlado para la unión de níquel a lámina de cobre con puntos de soldadura de 3 x 3 mm, 3 x 4 mm o 3 x 8 mm.
Investigación y desarrollo de baterías	Admite la evaluación de laboratorio de materiales de pestañas, grosores de láminas, conteo de capas, tiempo de proceso, potencia y configuraciones de energía.	Múltiples modos de control y valores de proceso en tiempo real permiten el desarrollo sistemático de parámetros de soldadura.
Líneas piloto de fabricación de baterías	Proporciona una estación de unión ultrasónica monitoreada para la producción de prueba y la verificación del proceso antes de un despliegue de fabricación más amplio.	El monitoreo de límites de parámetros y las alarmas ayudan a los equipos a identificar desviaciones del proceso durante ciclos de soldadura repetidos.
Procesamiento de láminas de electrodos estratificadas	Procesa pilas de láminas de aluminio de hasta 40 capas o pilas de láminas de cobre de hasta 40 capas dentro de las configuraciones de soldadura establecidas.	Permite la unión de ensamblajes de láminas estratificadas mientras se busca obtener superficies de soldadura limpias y una formación confiable de puntos de soldadura.
Verificación de calidad de pestañas de celdas	Produce muestras de soldadura para inspección visual y evaluación de resistencia a la tracción destructiva basada en material, grosor y cantidad de capas.	Las superficies de soldadura planas, los puntos de soldadura claros y los datos de proceso configurables respaldan una evaluación práctica de la calidad de la soldadura.
Estudios de unión de materiales avanzados	Permite ensayos de unión de metales por ultrasonido controlados donde se requiere una frecuencia, amplitud, tiempo y potencia estables.	El seguimiento automático de frecuencia y la compensación de amplitud respaldan condiciones experimentales repetibles.

Parámetro	Especificación
Modelo	DH02
Potencia nominal	2600W
Frecuencia	24KHZ
Fuente de alimentación	220V/ 50Hz
Suministro de aire	>=0.5MPa
Método de control	Control por CPU

Parámetro	Especificación
Carrera máxima del electrodo ultrasónico superior	20 mm
Tiempo de soldadura	0.05~9S
Pantalla	Pantalla táctil antiinterferencias de 4.3 pulgadas, interfaz bilingüe chino e inglés
Configuraciones de proceso ajustables	Tiempo de disparo, tiempo de soldadura, potencia, tiempo de retardo de onda secundaria
Valores mostrados en tiempo real	Frecuencia y potencia de soldadura
Funciones de alarma	Alarma de tipo de falla; alarma cuando los datos de soldadura exceden los límites superiores o inferiores configurados
Inspección de arranque	La autocomprobación automática escanea y muestra los parámetros del sistema de soldadura en tiempo real
Modos de control	Modos de tiempo, energía, potencia y profundidad
Control de salida	Circuito regulado de puente completo; salida de amplitud constante; seguimiento automático de frecuencia; compensación automática de amplitud
Material del cabezal de soldadura	Acero de alta velocidad
Construcción del cabezal de soldadura	Acero de aleación de alta velocidad importado, alta dureza, patrón rectificado de precisión
Vida útil del cabezal de soldadura	Más de 100,000 operaciones por lado
Material del electrodo ultrasónico inferior	Acero para moldes especial importado seleccionado
Características del electrodo inferior	Resistente al desgaste, resistente a altas temperaturas, tenaz, alta rigidez mecánica; baja deformación después del tratamiento térmico
Placa de cerámica	Placa de cerámica negra alemana importada
Varilla de aluminio	Varilla de aluminio suministrada por un productor de aluminio de EE. UU.
Capacidad de soldadura de aluminio	Tira de aluminio de 0.1 mm más hasta 40 capas de lámina de aluminio
Capacidad de soldadura de cobre	Tira de níquel de 0.1 mm más hasta 40 capas de lámina de cobre
Tamaños de punto de soldadura admitidos	3 x 3 mm, 3 x 4 mm, 3 x 8 mm
Características de soldadura declaradas	Soldadura firme, baja resistencia interna, sin soldadura falsa, sin vibración de polvo, sin quemado del separador, sin calentamiento de la cinta aislante, sin pestañas u hojas de electrodos agrietadas
Calidad de superficie de soldadura declarada	Más del 80% de superficie de soldadura residual de metal a metal; superficie plana, sin arrugas, sin rebabas traseras elevadas, puntos de soldadura claros y completos
Evaluación de resistencia	La fuerza de tracción destructiva se puede probar según la cantidad de capas, el material y el grosor



Kintek Solution

es Head Quarter: No.11 Changchun Road,
450000,Zhengzhou, China
Hongkong Office: ZJ 300, 300 Lockhart Road, Wan Chai,
Hongkong
Canada Office: Boulevard Graham, Mont-Royal, QC, H3P
2C7, Canada

WhatsApp