

Machine De Soudage Par Points Unilatérale Entièrement Automatique Pour Blocs-Batteries Lithium Cylindriques

Numéro d'article: DH10



Introduction

La machine de soudage par points unilatérale automatisée pour blocs-batteries lithium cylindriques offre une précision asservie, des cycles de soudage de 0,30 seconde, l'importation de modèles CAO, des alarmes de défaut et un débit prêt pour la production pour l'assemblage de systèmes de stockage d'énergie, de mobilité et d'outils électriques avec des fixations configurables, un contrôle PLC sur écran tactile et un placement répétable des languettes en nickel.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Modules de batterie de stockage d'énergie	Souder des bandes d'interconnexion en nickel sur des assemblages de cellules cylindriques utilisés dans des blocs-batteries de stockage d'énergie modulaires.	La capacité élevée de cellules par heure prend en charge la production répétable de grandes quantités de blocs.
Blocs-batteries pour motos électriques	Traiter des dispositions de soudure positives et négatives symétriques pour des modules de cellules cylindriques utilisés dans les systèmes de batterie de motos électriques.	Le soudage basé sur les coordonnées aide à maintenir un placement cohérent des interconnexions sur toutes les conceptions de blocs.
Modules de batterie lithium automobile	Prendre en charge le soudage par points automatisé de sous-ensembles de cellules cylindriques pour la production de blocs-batteries automobiles.	Le mouvement X et Y asservi offre un positionnement répétable pour les flux de travail de production.
Fabrication de batteries pour vélos électriques	Assembler des bandes de nickel sur des cellules cylindriques utilisées dans des blocs-batteries de vélos électriques, y compris les formats courants 18650 et 21700.	L'importation CAO et les programmes stockés simplifient la production répétée de dispositions de blocs définies.
Assemblage de batteries pour véhicules d'équilibre	Produire des modules de batterie à cellules cylindriques pour véhicules d'équilibre en utilisant une manipulation basée sur des fixations et un soudage unilatéral.	Des fixations dédiées peuvent être configurées selon les dessins du client pour une localisation contrôlée de la pièce.
Blocs-batteries pour outils électriques	Souder des interconnexions de cellules cylindriques pour des assemblages de batteries d'outils électriques rechargeables.	Les cycles de soudage rapides et les fonctions d'alarme aident à améliorer l'efficacité opérationnelle et la surveillance des processus.
Production de batteries numériques	Assembler des blocs-batteries numériques basés sur des cellules lithium cylindriques et des bandes de connexion en nickel.	Les réglages de courant et de temps ajustables permettent de configurer le processus de soudage dans les limites des contrôles de la source d'alimentation indiqués.
Lignes de production de blocs-batteries	Intégrer l'équipement dans une ligne de fabrication de blocs-batteries lithium pour le soudage par points au niveau du module.	L'opération automatisée, le stockage de programmes et les fonctions de redémarrage prennent en charge une utilisation coordonnée sur la ligne de production.

Paramètre	Spécification
Modèle	DH10
Type d'équipement	Machine de soudage par points unilatérale entièrement automatique
Puissance d'entrée	Entrée AC 220V, 50HZ

Paramètre	Spécification
Pression d'air de travail	0,3-0,8 MPa
Consommation électrique	500W
Catégories de batteries applicables	Batteries numériques, batteries de puissance, batteries de vélos électriques, batteries de véhicules d'équilibre, batteries d'outils électriques, etc.
Types de cellules adaptés	Batteries lithium cylindriques, telles que 18650, 21700, 16650, 26650, 32650, 14500, etc.
Source de soudage par points	Équipée d'une source d'alimentation à transistor 10000A, 1 unité
Méthode d'alimentation	Fixation dédiée, personnalisée selon les dessins du client
Course de l'axe X	0-300mm
Charge maximale de l'axe X	>=50kg
Course de l'axe Y	0-200mm
Charge maximale de l'axe Y	>=10kg
Course de l'axe Z	50-130mm
Précision de contrôle	Précision de la valeur des coordonnées : 1 fil ; précision de répétition du positionnement : <=0,02mm
Vitesse de soudage par points monopoint	>=0,30S/point, calculé en utilisant des cellules 18650
Efficacité de soudage par points unilatéral	>=2000 cellules/heure, calculé en utilisant des cellules 18650
Épaisseur de la bande de connexion de soudage	0,1-0,3mm ; les bandes au-dessus de 0,20 nécessitent une ouverture de fourche et une préparation de points gaufrés
Méthode de contrôle	Contrôle PLC
Dimensions de l'équipement	L900*W750*H1250
Poids de l'équipement	250KG
Entrée de la source d'alimentation de soudage	AC 220V+/-15%
Courant de sortie maximal de la source de soudage	10000A, puissance 350W
Réglage du courant de pré-soudage	0-99%
Temps de montée	0-3.0mS
Réglage du courant de soudage	0-99%
Temps de soudage	0-3.0mS
Temps de descente	0-3.0mS
Valeur de courant de comparaison	0-9.99KA
Dimensions de la source de soudage	360x300x225 (mm)
Poids de la source de soudage	20-25kg