

Soudeuse Par Ultrasons Pour Métaux, Pour Utilisation En Boîte À Gants

Numéro d'article: DH07



Introduction

Cette soudeuse par ultrasons pour métaux, destinée à une utilisation en boîte à gants, prend en charge le soudage de languettes en aluminium et en nickel-cuivre avec une puissance de 800 W à 40 kHz, une zone de soudure précise de 4 x 4 mm et des exigences utilitaires contrôlées pour les flux de travail d'assemblage en laboratoire de recherche sur les batteries, sous des conditions d'air comprimé spécifiées.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Recherche sur les cellules de batterie lithium-ion	Assembler une bande d'aluminium pur de 0,10 mm sur une feuille d'aluminium pur de 0,012-0,018 mm pour des études de languettes d'électrodes et de collecteurs de courant en laboratoire, dans la limite indiquée de 20 couches de feuilles.	Fournit un processus de soudage de l'aluminium étayé par des références avec un empilement de matériaux défini et une zone de soudure de 4 x 4 mm.
Développement de collecteurs de courant en feuille de cuivre	Souder une bande de nickel pur de 0,10 mm sur une feuille de cuivre de 0,012-0,018 mm pour des travaux expérimentaux d'interconnexion côté cuivre.	Prend en charge la combinaison nickel-cuivre spécifiée à la configuration documentée de 800 W et 40 kHz.
Flux de travail d'assemblage de cellules en boîte à gants	Utiliser l'équipement dans la planification de l'assemblage de batteries en boîte à gants où l'empreinte indiquée, la condition d'alimentation 110 V et l'exigence d'air comprimé peuvent être satisfaites.	Permet l'évaluation des utilités et de l'espace en utilisant les dimensions publiées du générateur et de la tête de soudage.
Essais de connexion de feuilles multicouches	Évaluer les processus documentés d'assemblage de feuilles d'aluminium ou de cuivre en utilisant des empilements allant jusqu'à 20 couches de feuilles.	Établit une limite claire du nombre de couches pour la planification expérimentale et la documentation des processus.
Développement de processus de languettes de batterie	Développer des connexions soudées par points en utilisant la zone de soudage spécifiée de 4 x 4 mm et les combinaisons de bandes d'aluminium ou de nickel applicables.	Donne aux équipes une référence fixe d'empreinte de soudure pour la géométrie des languettes et la conception des fixations.
Laboratoires d'assemblage de matériaux	Mener des études de soudage par ultrasons contrôlées sur les deux combinaisons documentées de bandes et feuilles de métal pur.	Utilise des plages d'épaisseur et des exigences environnementales explicites pour définir l'enveloppe de fonctionnement testée.
Stations de fabrication de cellules pilotes	Intégrer l'unité dans une station de laboratoire compacte alimentée en 110 V et en air comprimé de 0,4-0,6 MPa.	Permet aux installations de vérifier les conditions utilitaires clés avant d'affecter le système à un flux de travail pilote.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article sur le site	DH07
Type d'équipement	Soudeuse par ultrasons pour métaux, pour utilisation en boîte à gants
Puissance ultrasonique	800 W
Fréquence de fonctionnement	40 KHZ
Zone de soudage	4 x 4 mm

Paramètre	Spécification
Dimensions du générateur haute puissance (L x l x H)	480 mm x 365 mm x 202 mm
Dimensions de la tête de soudage au point le plus haut (L x l x H)	420 mm x 180 mm x 290 mm
Unités de mesure	Tous les instruments de mesure sur l'équipement utilisent des unités métriques
Exigence de tension	110 V +/-10 %
Pression de la source d'air	0,4-0,6 MPa
Humidité maximale	Moins de 48 %
Température maximale	Pas plus de 45 C

Processus de soudage documenté	Matériau de la bande	Épaisseur de la bande	Matériau de la feuille	Épaisseur de la feuille	Couches de feuilles maximales	Zone de soudage
Processus 1	Bande d'aluminium pur	0,10 mm	Feuille d'aluminium pur	0,012-0,018 mm	Dans la limite de 20 couches	4 x 4 mm
Processus 2	Bande de nickel pur	0,10 mm	Feuille de cuivre	0,012-0,018 mm	Dans la limite de 20 couches	4 x 4 mm