

五轴双面自动伺服点焊机

货号: YZ06



简介

五轴双面自动伺服点焊机为锂电池组提供受控的高速焊接，支持可编程点阵和图形导入，适用于 18650、21700、26650 和 32650 电芯，并配有可配置的 5000A、6000A 或 8000A 晶体管电源。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
圆柱形锂电池组生产	自动焊接标准电池组装配中 18650 电芯阵列上的镍互连带。	单次装载支持多达 360 节标准 18650 电芯，实现高效封装处理。
21700 电池模组组装	使用点、阵列或导入图形编程，为 21700 圆柱电芯模组布局创建程序化点焊模式。	实现结构化互连模式的可重复定位。
大容量电池组制造	加工用于更大规格电池组配置的 26650 和 32650 圆柱电芯。	将自动化焊接能力扩展到单一圆柱电芯规格之外。
纯镍带焊接	在指定工艺范围内执行 0.15 至 0.2 mm 纯镍带的平焊。	为常见电池互连材料提供明确的工艺能力。
镀镍钢带焊接	执行 0.15 至 0.2 mm 镀镍钢带的平焊以及 0.3 mm 镀镍钢带的凸焊。	支持针对特定带材条件的平焊和凸焊方法。
电池组中试线	存储多达 99 组程序文件，用于重复试制、产品变更和多种封装配置。	在切换已建立的焊接程序时减少设置重复工作。
电池研发与工艺开发	利用可编程焊接位置、电流监控和报警反馈来评估圆柱电芯组件上的焊接操作。	让开发团队在焊接试验期间获得直接的过程可视化。
自动化电芯互连工作站	将受控运动、可调焊头压力和水冷焊接硬件集成到重复性生产任务中。	在单一设备平台上结合了定位、焊接、冷却和监控功能。

参数	规格
产品编号	YZ06
设备电源	220V±10%/50Hz±10%
整体尺寸	1500mm (长) × 900mm (宽) × 1800mm (高)
设备重量	400KG
晶体管电源选项	5000A / 6000A / 8000A
晶体管电源输出	5000A、6000A 和 8000A 单波输出；5000A 极性切换为双波输出
8000A 晶体管电源能力	适用于 0.25 mm 以下的镍带焊接
Z 轴行程	350mm
Y 轴行程	650mm
点焊速度	0.5s/点；3500pcs/H~4000pcs/H
最大电机传动速度	1000mm/s
最大装载电芯数量	360PCS (标准 18650 锂电池)
可存储程序文件组	99 组

参数	规格
操作系统	嵌入式系统 + 人机界面屏幕
传动方式	伺服 + 步进 + 进口精密直线导轨；可选配进口电机
焊头进口弹簧压力调节	1.0-5.0Kg
平焊镍带适用厚度	0.15-0.2mm 纯镍 / 镀镍钢
凸焊镍带适用厚度	0.3 镀镍钢
正负电流切换速度/规格	可选
平焊速度	0.3-1S；4000-5000 pcs/h
凸焊速度	0.5-1S；3500-4000 pcs/h
适用电池型号	18650, 21700, 26650, 32650 及其他圆柱形锂电池
焊接模式	双面自动点焊
编程能力	任意点编程、阵列编程、图形导入
重启功能	支持断点续焊
焊头冷却	循环水冷
焊接电流监控	集成焊接电流监控系统
焊接质量报警	虚焊和焊接不足报警功能