

圆柱形锂电池组全自动单面点焊机

货号: DH10



简介

圆柱形锂电池组自动化单面点焊机提供伺服控制精度、0.30秒焊接周期、CAD图形导入、故障报警功能，以及适用于储能、移动设备和电动工具组装的生产级产能，配备可配置夹具、PLC触摸屏控制和可重复的镍片定位。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
储能电池模块	在模块化储能电池组所用的圆柱形电芯组件上焊接镍互连片。	高每小时电芯产能，支持大批量电池组的重复生产。
电动摩托车电池组	处理电动摩托车电池系统中圆柱形电芯模块的对称正负极焊接布局。	基于坐标的焊接有助于在各种电池组设计中保持一致的互连位置。
汽车锂电池模块	支持汽车电池组生产中圆柱形电芯子组件的自动化点焊。	伺服驱动的X和Y运动为生产流程提供了可重复的定位。
电动自行车电池制造	连接电动自行车电池组中使用的圆柱形电芯上的镍片，包括常见的18650和21700规格。	CAD导入和存储的程序简化了定义电池组布局的重复生产。
平衡车电池组装	使用基于夹具的处理和单面焊接，为平衡车生产圆柱形电芯电池模块。	可根据客户图纸配置专用夹具，以实现受控的工件定位。
电动工具电池组	焊接可充电电动工具电池组件的圆柱形电芯互连片。	快速的焊接周期和报警功能有助于提高运营效率和过程监控。
数码电池生产	组装基于圆柱形锂电芯和镍连接片的数码电池组。	可调节的电流和时间设置允许在规定的电源控制范围内配置焊接过程。
电池组生产线	将该设备集成到锂电池组制造线中，用于模块级点焊。	自动化操作、程序存储和重启功能支持协调的生产线使用。

参数	规格
现场型号	DH10
设备类型	全自动单面点焊机
输入电源	AC220V交流输入，50HZ
工作气压	0.3-0.8MPa
功耗	500W
适用电池类别	数码电池、动力电池、电动自行车电池、平衡车电池、电动工具电池等。
适用电芯类型	圆柱形锂电池，如18650、21700、16650、26650、32650、14500等。
点焊电源	配备10000A晶体管电源，1台
进料方式	专用夹具，根据客户图纸定制
X轴行程	0-300mm
X轴最大负载	>=50kg
Y轴行程	0-200mm
Y轴最大负载	>=10kg

参数	规格
Z轴行程	50-130mm
控制精度	坐标值精度：1丝；重复定位精度：<=0.02mm
单点焊速度	>=0.30秒/点，以18650电芯计算
单面点焊效率	>=2000电芯/小时，以18650电芯计算
焊接连接片厚度	0.1-0.3mm；0.20以上的镍片需要叉口开口和压花点准备
控制方式	PLC控制
设备尺寸	长900*宽750*高1250
设备重量	250KG
焊接电源输入	AC 220V+/-15%
焊接电源最大输出电流	10000A，功率350W
预焊电流调节	0-99%
上升时间	0-3.0mS
焊接电流调节	0-99%
焊接时间	0-3.0mS
下降时间	0-3.0mS
比较电流值	0-9.99KA
焊接电源尺寸	360x300x225 (mm)
焊接电源重量	20-25kg