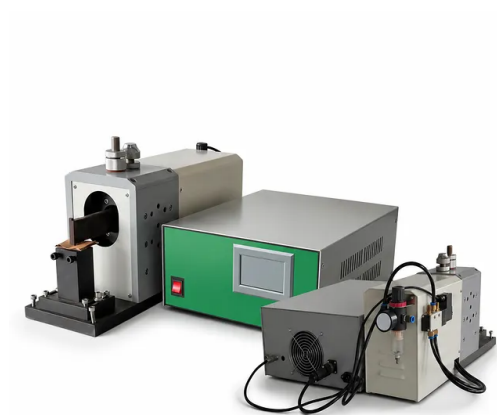


智能8000W超声波电池焊接机，支持高达120层极片焊接

货号: DH06



简介

智能8000W超声波电池焊接机提供稳定的24 kHz极耳焊接，适用于高达120层的铝箔和铜箔，具备自动振幅补偿、质量监控、双语触摸屏控制以及可靠的低电阻接头。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子电池极耳焊接	将0.2 mm铝带与多达120层铝箔连接，用于电池极耳连接。	支持高层数铝箔焊接，提供3 x 10 mm、3 x 20 mm或3 x 30 mm焊点。
铜集流体极耳焊接	在电极组装流程中将0.2 mm镍带与多达120层铜箔连接。	为致密铜箔堆叠和镍带连接提供明确的工艺能力。
电池研发工艺开发	在电芯研究过程中建立和评估不同材料厚度和层数的焊接条件。	时间、能量、功率和深度模式支持结构化的工艺试验。
中试线电极组装	在记录实时频率和焊接功率条件的同时，生产可重复的焊接极耳连接。	质量限值监控和报警有助于识别重复工作中的参数偏差。
多层箔片堆叠连接	在需要整合大量薄集流体层的场合实现金属间焊接。	稳定的振幅输出和自动补偿有助于保持焊接稳定性。
电池制造质量验证	通过目视检查、定义的监控限值以及针对材料堆叠的破坏性拉伸强度检查来评估焊接质量。	帮助团队评估接头完整性、表面状况和工艺一致性。
铝箔和铜箔电极制造	支持电池电极加工中使用的铝/铝和镍/铜焊接组合。	明确的焊接能力说明在工艺设置前即可确认材料兼容性。

参数	规格
现场标识符	DH06
功率	8000W
频率	24KHZ
电源	220V/ 50Hz
气源	≥0.5MPa
控制方式	CPU控制
上超声波电极最大行程	20mm
焊接时间	0.05 ~ 9S
触摸显示屏	4.3英寸抗干扰触摸屏
显示语言	中英文
可调显示参数	触发时间；焊接时间；功率；次波延迟时间
实时显示	频率和焊接功率
报警功能	故障类型报警；焊接质量超限报警
启动诊断功能	自动自检；焊接系统参数扫描及实时显示

参数	规格
振幅功能	自动振幅补偿
控制器电路	优化的国际先进全桥稳压电路；恒定振幅输出；自动频率追踪；无需手动调整
智能控制模式	时间、能量、功率、深度
焊头材料	粉末合金
焊头材料详情	进口高硬度粉末合金钢；高精度研磨花纹
焊头使用寿命	单面超过150,000次操作
下超声波电极材料	进口特种模具钢
下超声波电极特性	耐磨、耐高温、韧性好、机械刚性高、热处理后变形小
陶瓷板	德国进口黑板
铝杆	美国铝业公司（Alcoa）
铝焊接能力	0.2mm铝带 + 120层以内铝箔
铝焊点尺寸	3*10mm, 3*20mm, 3*30mm
镍/铜焊接能力	0.2mm镍带 + 120层以内铜箔
镍/铜焊点尺寸	3*10mm, 3*20mm, 3*30mm
焊点特性说明	焊点牢固；内阻低；无虚焊；无粉末振动；无隔膜烧损；无绝缘胶带受热；无极耳或箔片开裂
焊点表面状况说明	表面平整无皱纹；背面无凸起毛刺；焊点饱满清晰；焊接牢固可靠
金属间剩余焊接接触面积	80%以上
强度评估	可根据层数和材料厚度测试破坏性拉伸强度