

单面自动电池点焊机

货号: DH13



简介

配备旋转伺服焊头的自动化单面电池点焊设备，可为圆柱形电池组提供快速、一致的镍带连接，支持灵活的布局、焊接质量监控，并为全球储能、移动出行和电动工具制造商提供高效的生产方案。

了解更多

应用	描述	主要优势
电动工具电池组	生产用于可充电电动工具电池组的串并联圆柱形电芯组件。	每小时约 1,500-2,000 颗电芯，支持高效生产。
储能电池组	为多串多并固定式储能电池组配置焊接电芯互连片。	可编程坐标和 USB 数据传输支持可重复的电池组布局。
电动滑板车电池	支持使用成型镍互连片的滑板车圆柱形电池组。	旋转焊头定位可适应指定范围内的倾斜焊接要求。
电动汽车电池组件	处理电动汽车电池生产中所需的各种串并联圆柱形电芯尺寸。	独立的终端焊接电流设置允许针对正负极应用不同的工艺规格。
平衡车电池	通过自动化焊接点和可编程布局生产平衡车电池组。	快速程序调用支持产品配置之间的快速转换。
多型号电池组制造	支持生产基于 14500 到 32700 圆柱形电芯的电池组。	最多可存储 199 组数据，有助于保留已有的焊接程序。
镍互连片焊接	在电池组生产中将成型镍带或压花镍带连接到圆柱形电芯。	实时监控、均匀的焊接结果和自动故障响应支持一致的互连质量。
铜锡合金互连片准备	支持在准备好 I 型槽和压花点时使用铜锡合金材料的焊接应用。	明确的材料准备要求有助于使互连设计与焊接工艺保持一致。

参数	规格
现场标识符	DH13
设备类型	带旋转焊头的自动单面点焊机
设备功率	4KW
电源输入	220V AC, 50HZ
所需气压	0.4-0.8Mpa，无水无杂质
支持电芯类型	14500 / 18500 / 18650 / 18730 / 21700 / 26650 / 32700
支持电芯配置	串并联组合；多并多串组合
适用电池组类型	电动工具电池、平衡车电池、储能电池组、滑板车电池、电动汽车电池
最大 X 轴行程	350MM
最大 Y 轴行程	450MM
更大行程要求	需定制
焊头旋转范围	正负 45 度内可配置
兼容镍带宽度	成型镍带 / 压花镍带；定制时确认

参数	规格
兼容镍带厚度	0.1MM---0.3MM
厚镍带要求	0.21-0.3MM 镍带需开槽或压花
铜锡合金要求	需进行 I 型槽和压花点焊接
生产效率	约 1500-2000 颗电芯/小时
标准点焊电源	一台 10000A 晶体管点焊电源
点焊速度	2-10ms
焊点温度	低
焊接监控	实时监控欠电流或爆火花
焊接完成信号	包含，以节省焊接时间
焊接规格设置	可配置；正负极终端可使用不同焊接电流
异常焊接响应	电流过低或点焊过程中出现异常时自动报警并停机
焊接结果	焊接一致性非常好；焊点均匀且外观整洁
焊接数据输入方式	点阵输入；阵列输入；USB 导入
USB 数据 workflow	CAD 数据可一次一组导入触摸屏；数据可从触摸屏批量导出到 USB 并一次性导入其他机器
旋转机角度输入	角度需手动输入
点焊夹具名称输入	支持中英文输入
显示界面	7 英寸彩色触摸屏；中英文显示
控制器	5 轴高速 PLC 编程器
伺服电机	4 轴
镍带方式	成型镍带，减少浪费
程序调用	可调用 0-199 组数据
设置与换产	调试简单；易学易懂；换模速度快
焊头驱动	伺服电动，带旋转功能
冷却设备	随附冷水机
焊头冷却	水冷系统
成品电池夹具	随附一套绝缘胶木夹具，含 2 件
故障处理	内置故障报警；可根据显示提示清除故障
保修期	两年
外形尺寸	长 900 * 宽 900 * 高 1730MM
重量	380KG