铝壳负极底半自动焊机 天华

产品名称	铝壳负极底半自动焊机 天华
公司名称	镇江市天华机电产品有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:天华 型号:PCK 类型:自动化电池设备
公司地址	中国 江苏 镇江市 镇江市润洲区蒋乔工业园
联系电话	86 0511 85722398 13951281977

产品详情

品牌	天华	型号	PCK
类型	自动化电池设备	适用范围	电池铝底焊接

铝壳负极底半自动焊机

概述：

铝壳负极底半自动焊接机是针对锂离子电池铝壳底面镍铝复合材料自动焊接而制作的专用设备。具有单一操作方便、焊接位置及焊接牢度一致性好、工人掌握熟练后生产效率高等优点。

机器功能：

本机由一名工人手工将焊接完毕的电池壳从模芯上拔下，将待焊电池壳插入芯模，镍铝复合材料为卷带状直接置入放带器上，自动送进（送进长度可调）、自动切断、自动送进至铝壳底部中心位置，自动点焊定位、转盘转动移位至超声波焊接，转盘转动移位至上下料工位再往复动作。（注：如配置上下料送进装卸装置，可形成全自动）

机器配置：

整机动作全过程由松下产plc程序控制，调整及操作工作速度（转盘及其它机械动作）根据工人操作熟练程度可调，可由led界面完成。

本机配备了有缺料检测系统，当检测到未装入工件时除转盘继续转动外，其它工位动作均停止，以防止

无工件状态下其它工位动作对机器带来的损坏。

本机配备了镍铝带自动放带、切断以及送进系统，以利于镍铝复合带的连续送进、切断、送至焊接位置。

切断后的镍铝复合带系采用真空吸嘴吸附送进。

本机配置了精密交流双点点焊机及超声波点焊机各一台，以完成镍铝复合带在铝壳底部的预点焊及真实焊接过程。

本机配置了o型凸轮分度器加转盘的传动机构，其定位准确积累误差始终≤0.02mm。

本机其它工位动作采用气动传动并均配备了可调节功能及磁感应定位系统。

本机共配备12套定位芯模，该定位芯模可实现不同规格铝壳的适应性调整，更换不同规格铝壳时只需调整模芯的定位靠山，无需更换模具任何一个工件，且调整极为方便。

整机及各主要配置技术参数：

整机：

供电电源 380v50hz

供气气源 0.6mpa/0.5m3/min

电机功率 0.4kw

转位速度 20-40次/min可调

外形尺寸 长*宽*高 1200*800*1460mm

预点焊用精密交流点焊机

焊接变压器最大功率 3kva

最大输出电流 0.4ka

焊接时间 20-360毫秒可调

机头最大行程 20mm

焊接压力 5-25kg可调

焊针直径及材料 φ3氧化铝铜

焊接用超声波点焊机

超声波最大功率 1500w

超声波频率 ≈24khz

焊点尺寸 15mm长度内3*3mm两点

焊头最大行程 15mm

焊接压力 10-100kg

焊接拉力 ≥10kg