

高速IBC串焊机CT-CH-3600匹配BC电池低温焊接

产品名称	高速IBC串焊机CT-CH-3600匹配BC电池低温焊接
公司名称	武汉万合擎天新能源有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:元武 自动化程度:全自动 是否出口:是
公司地址	武汉东湖新技术开发区关东街道大学园路博瀚科技光电子创业基地14A号楼3层06号房-3（注册地址）
联系电话	13437126937

产品详情

设备简介

该设备适用于166mmX1/2 IBC 太阳能电池片的焊接，可实现 IBC 电池片多种形式焊接。满足 IBC 电池片(1/2)倒角分别朝前、朝后焊接，以及满足倒角前后同时焊接。红外加热，分段焊接；焊接温度及功率闭环控制，温度爬升平缓、热冲击小，有效减小电池片碎片率。最高产能： 2000 PCS/H(带取纸机构)。

产品优势

电机驱动导轨电池片定位

高速电缸电池片分类搬运及定位

独创柔性压持焊带机构

断电续焊

高兼容性：该设备焊接166mmX1/2 IBC太阳能电池片,可实现IBC电池片多种形式焊接。

多形式焊接：满足IBC电池片(1/2)倒角分别朝前、朝后焊接，以及满足倒角前后同时焊接。

有效降低破片率：红外加热，分段焊接;焊接温度及功率闭环控制，温度爬升平缓、热冲击小，有效减小电池片碎片率。

设备参数

最高产能： 2000半片/小时(带取纸机构)

电池片尺寸：166mm(1/2划片焊接) (支持非标定制)

电池片厚度：0.16-0.3mm

栅线数量：厚度0.2mm,宽度1.0mm (6BB)/厚度0.18mm,宽度0.5mm(9BB)

电池片间距：0.7-5mm可调

电池串间距：10-40mm

最大串焊长度：最多12片，半片最多24片,最长2000mm

焊带、栅线重合度偏差： $\pm 0.1\text{mm}$

碎片率： 0.2%(正A级片)

焊接方式：非接触式的红外线灯焊接

电池串输送方式：特氟龙传输带，伺服电机驱动

助焊剂涂覆形式：浸泡

电池片视觉缺陷检测种类：边部裂口/角部裂口/裂纹/丝印偏斜/电池片翻转/表面脏污

出料形式：人工出料或自动对接排版机

电气系统：PLC加伺服系统

人机界面：一体式触摸屏工控机，悬臂操作箱

输入电压、电量：AC380V(3相5线)，50-60Hz、运行5.5kW，预热8kW

输入空气压力、用气量：0.6-0.8MPa，平均450标准升/分钟，峰值800标准升/分钟

电气系统：一体式触摸屏工控机，悬臂操作箱

尺寸：11000x2500x2110mm

净量：4800kg