

深圳市恒金达科技有限公司

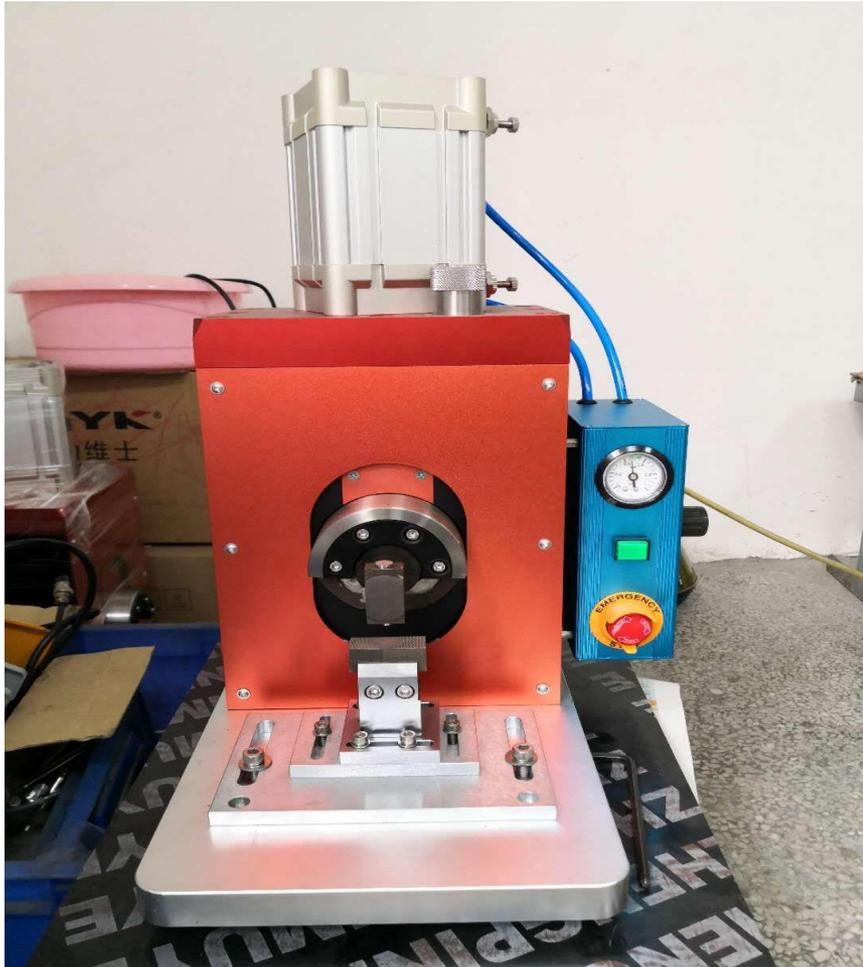
公司简介

本公司从业超声波二十多年，一直专注行业设备发展，主要生产超声波塑焊机、超声波金属焊接及模具，主营范围：生产销售各种频率超声波设备、电热设备，工业烤箱，烘干线等非标设备。订制非标模具。

业务热线：13632913543 蓝生

更多视频资料，抖音号：834524248

大功率超声波金属焊接机



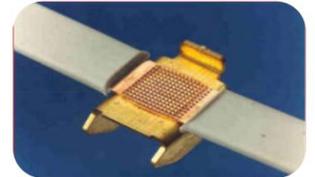
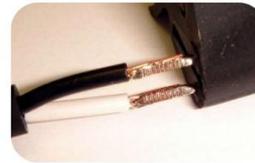
大功率超声波金属焊接机

该机架针对大金属件来设计制造，优点：1.占地面积小，结构稳固耐用，轻松锁紧；2.焊头可360°旋转调整角度；3.便捷式360°水平工装调节平台；4.0.02mm高精密度深度微调定位装置；5.抗弯曲设计、全氮化铝合金机身；6.高精密度双交叉导轨运行组件；

电箱特点如下：1.焊接模式：时间/能量；2.自动追频，无需调频；3.适合特种模具；4.瞬间输出功率强劲稳定；5.焊接数据及功率输出直观；6.多功能触摸屏显示；7.能量转换高，损耗低，焊接面积大，

主要整机参数：1.工作频率：20KHZ；2.工作功率：3000~8000W(按实际订制)；3.工作台面/外观结构尺寸：按实际尺寸及用户要求订制；4.重量：待定；5.气缸行程：40mm；6.机头可调行程：20mm

20KHZ/3000W超声波机

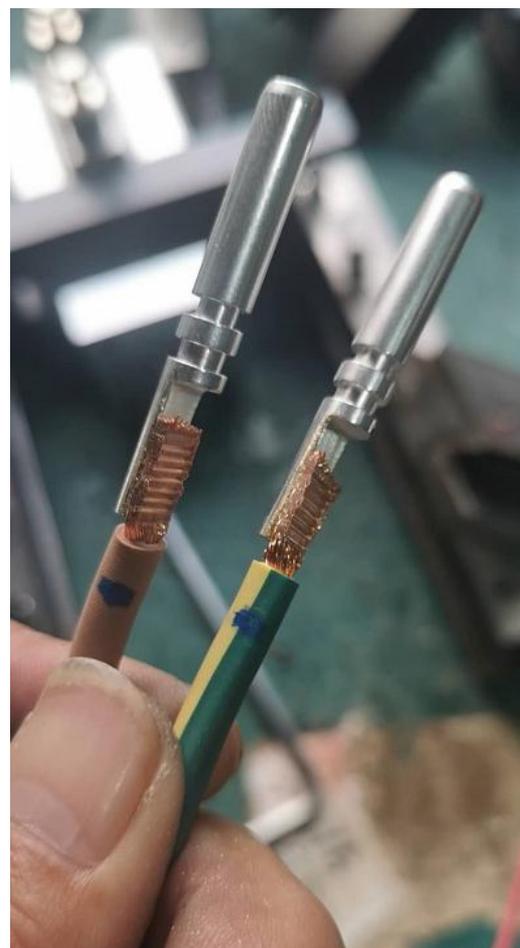
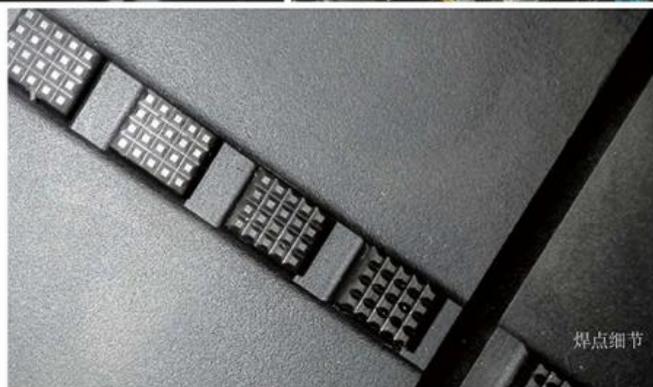
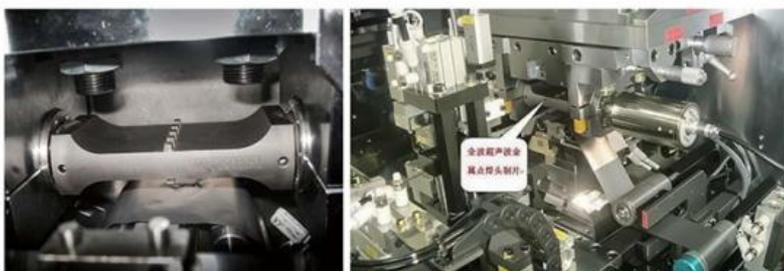


➤ 焊接不需任何助焊剂。

➤ 长久保持焊接截面最佳导电性。

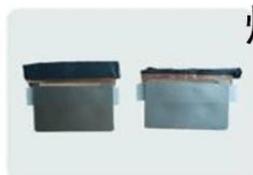


20KHZ/30000W台式超声波机



应用实例

焊接效果展示图



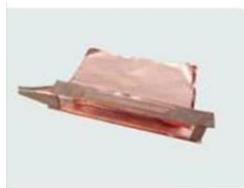
负极大面积焊接



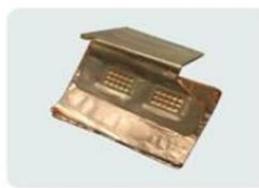
多层正极直焊



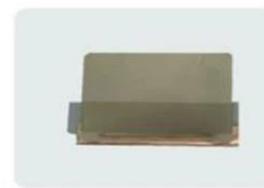
多层铜带焊接



极柱双向焊接



叠片焊接



叠片焊接



叠片大面积焊接



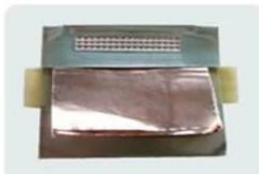
电池引线焊接



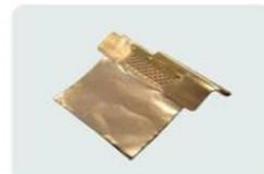
电池温感焊接



PACK动力焊接



60层动力焊接



48层包焊



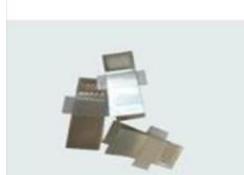
0.15铝转镍



14盖帽焊接



简易盖帽焊接



0.15铝转镍

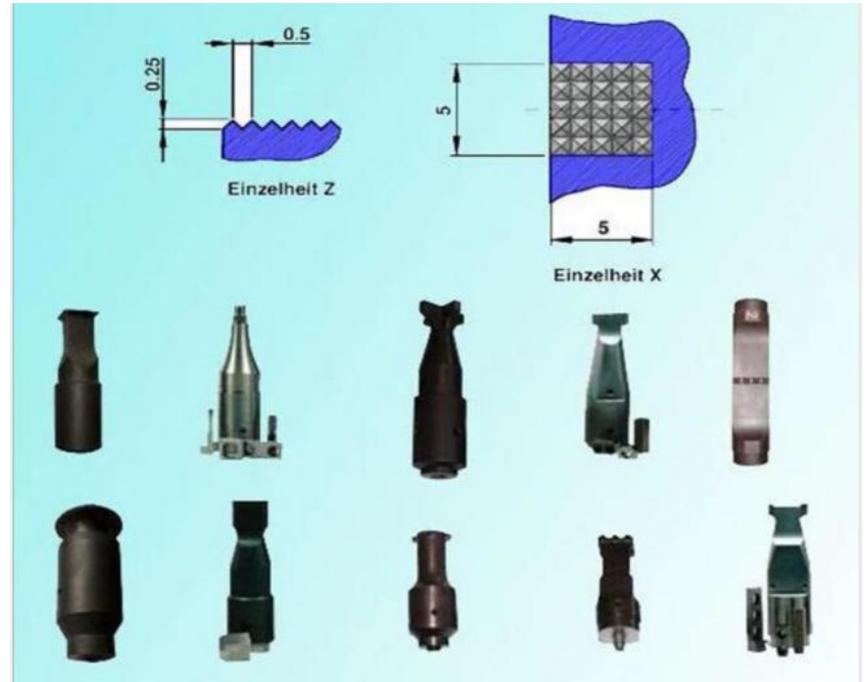


铝壳正负焊接



铝壳动力焊接

专用超声波模具



专用超声波配件

40KHz超声波换能器，变幅杆 40KHz平衡模具



超声波法兰 垫圈 模具支架 全波焊专用



专用超声波模具

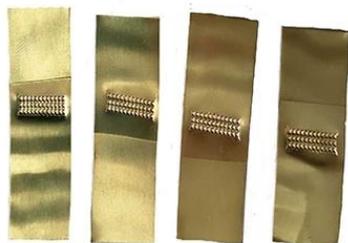
此模具必须专业厂家设计制作，该模具具有多方面的要求，需经过一系列的严格要求步骤，从设计、选材、测量、调试等等制作而成，厂家有多种仪器设备，能够测量频率和振幅，分析出问题和解决问题的方案。用户只需提供焊接的工件、工件的成分及焊接要求。

焊接实物

超声波焊接机焊接产品展示



1线束



2.铜片焊接

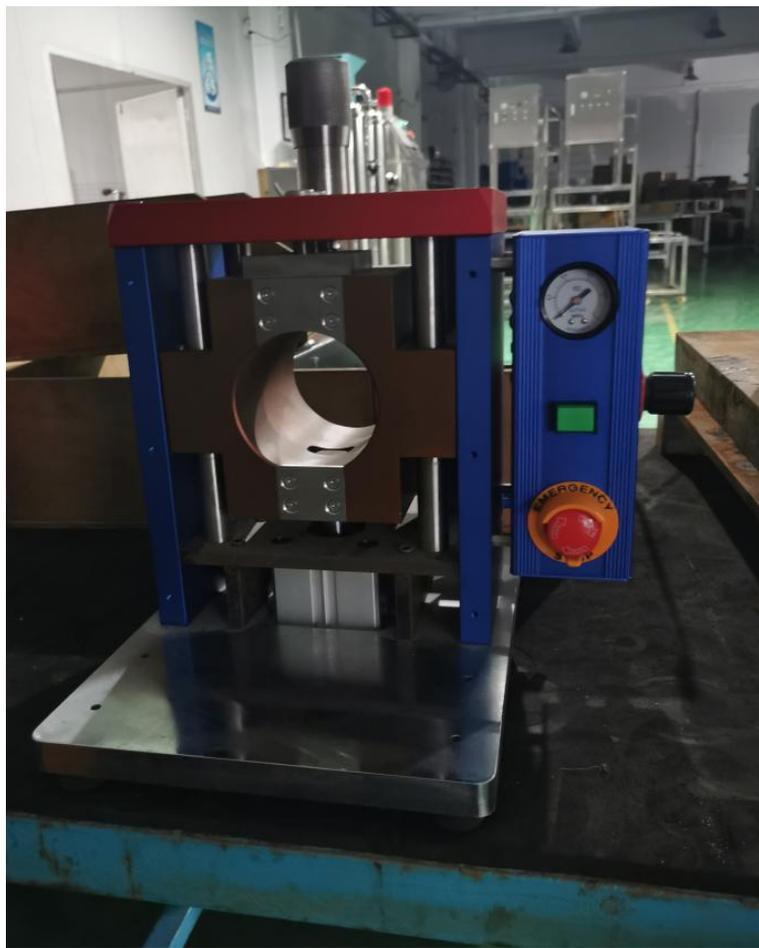


线束，铜片铝片

全波盖帽

适用于电池行业，线束行业，排插，铜线铝线，汽车行业等

机器装配现场



焊接模具及实物



负极全波底模



非标全波焊头



全波负极焊头



25K焊头网纹



25K纹路放大



35K正极焊头



焊接实物



超声波控制面板



超声波配件



15K.20K.40K超声波金属半波焊头
锂电芯正负极超声波焊头

锂电池专用全波焊头40KHZ

锂电池生产的全自动卷绕机、制片机，用于实现铜带、铜箔与镍带的焊接。

由于现场的自动化连续性生产，所以焊头使用寿命的提高和调机时间的节约，将会为企业提高一定的生产效率。

为了确保出厂产品的质量，对每个焊头出厂前进行尺寸、频率、损耗功率检测。

使用寿命：视应用的不同，可焊接**4000000**次以上。

修复：纹路磨损后可保证**15~18**次修复再使用。

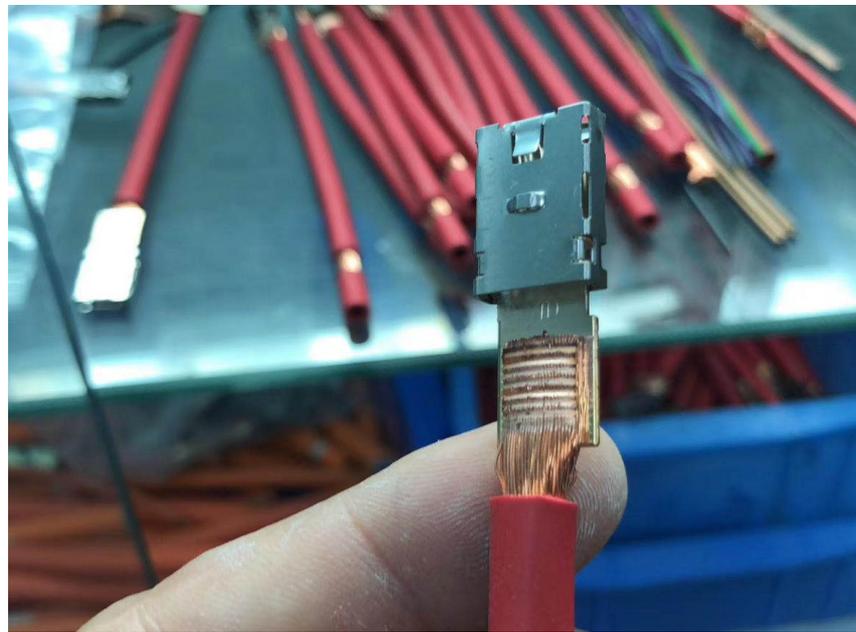
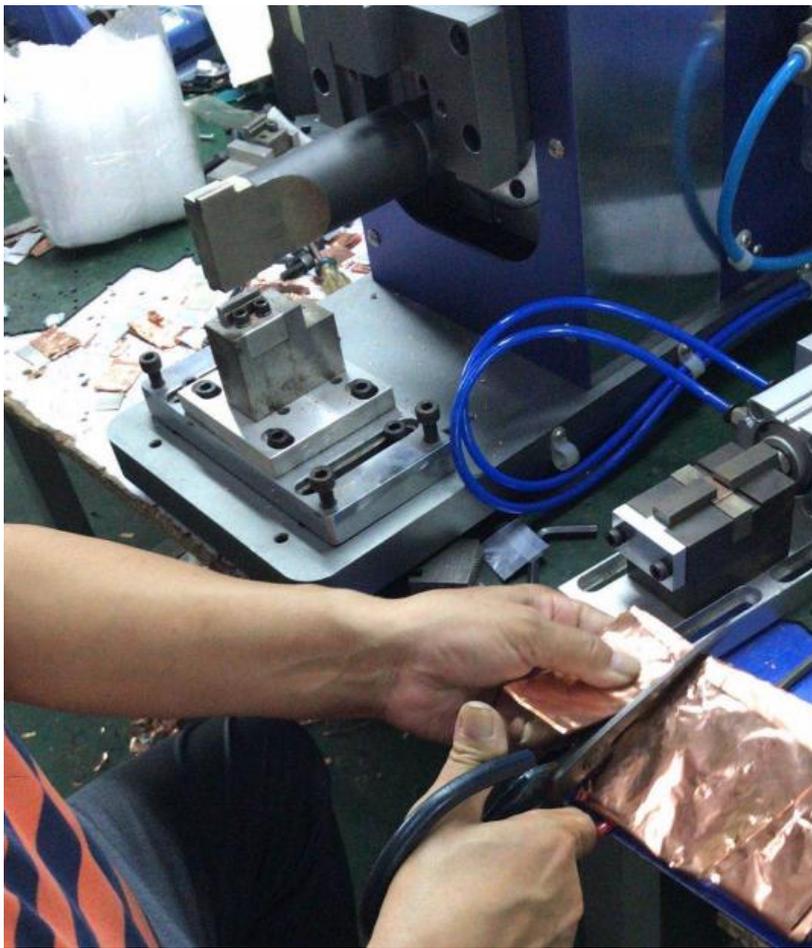
客户定制：焊接面尺寸和纹路类型可按客户要求制作，或根据客户的材料进行制作。

焊接材料：电池电极等焊接，如：**Al+Ni,Cu+Ni,Ni+Ni,Al+Al,Cu+Cu**等

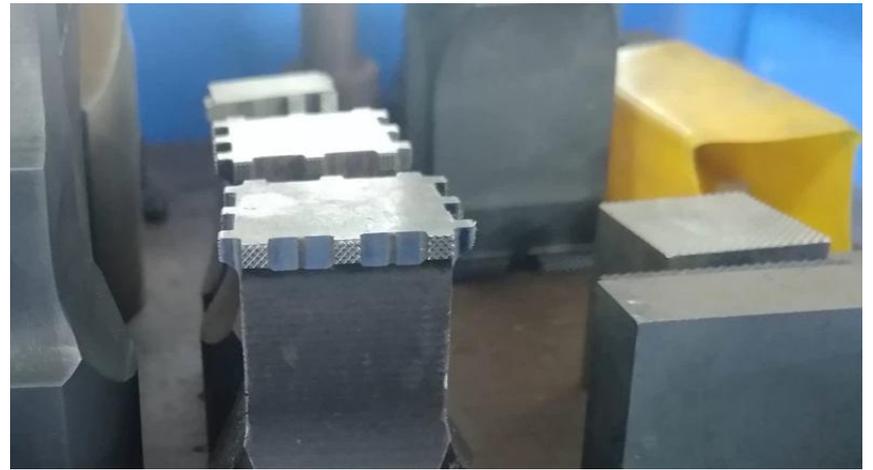
适用范围：（1）适用于锂电池正负极镍、铝、铜、铝镍复合带等材料的不同工艺的超声波焊接。

（2）本品采用进口优质合金工具钢。

焊接实物



专用超声波模具



焊接模具及实物



常规全波焊头



常规半波焊头



多型号焊头



全波正极焊头



全波换能器



通用型全波焊头



应用实例



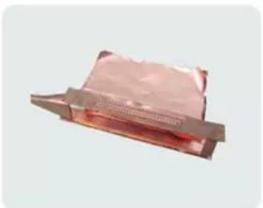
0.15铝转镍



铝壳正负焊接



铝壳动力焊接



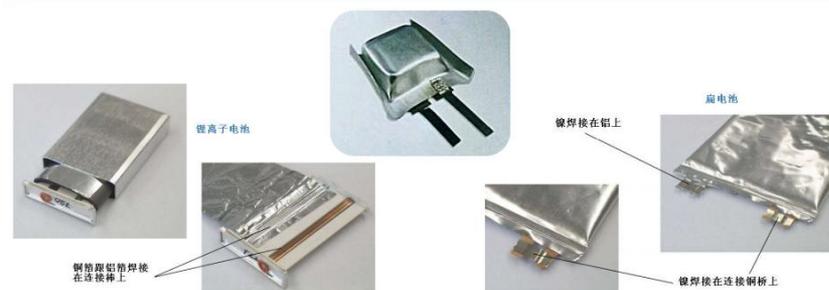
极柱双向焊接



叠片焊接



叠片焊接

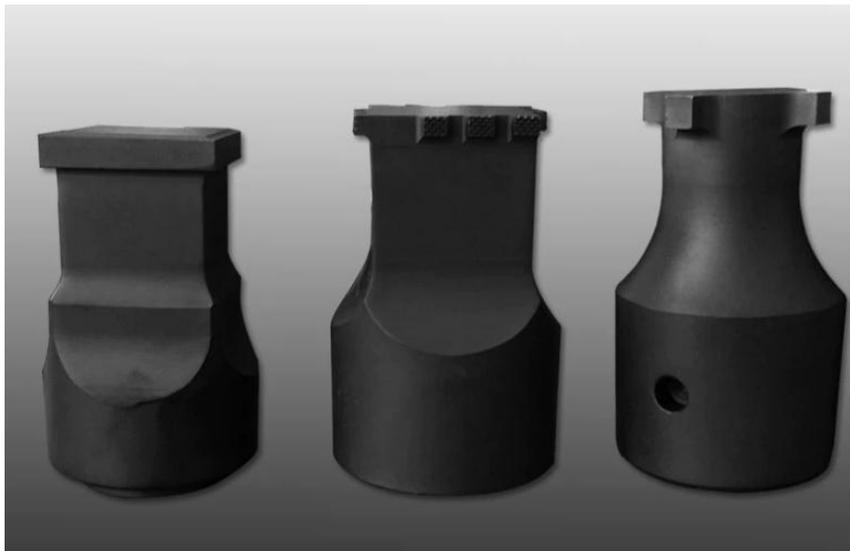


- 焊接不需任何助焊剂。
- 长久保持焊接截面最佳导电性。

进口设备



专用超声波模具

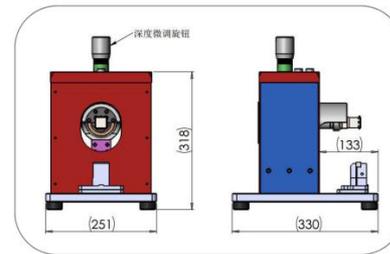
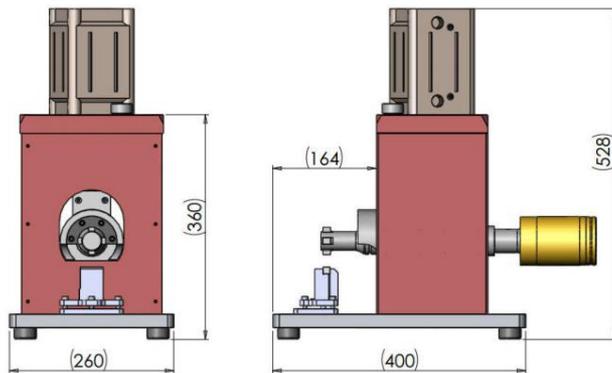


应用实例及专用模具

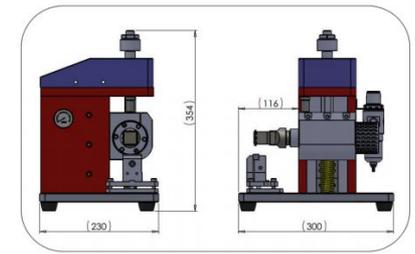
焊接效果展示图



设备外形尺寸



ES1000



ES800