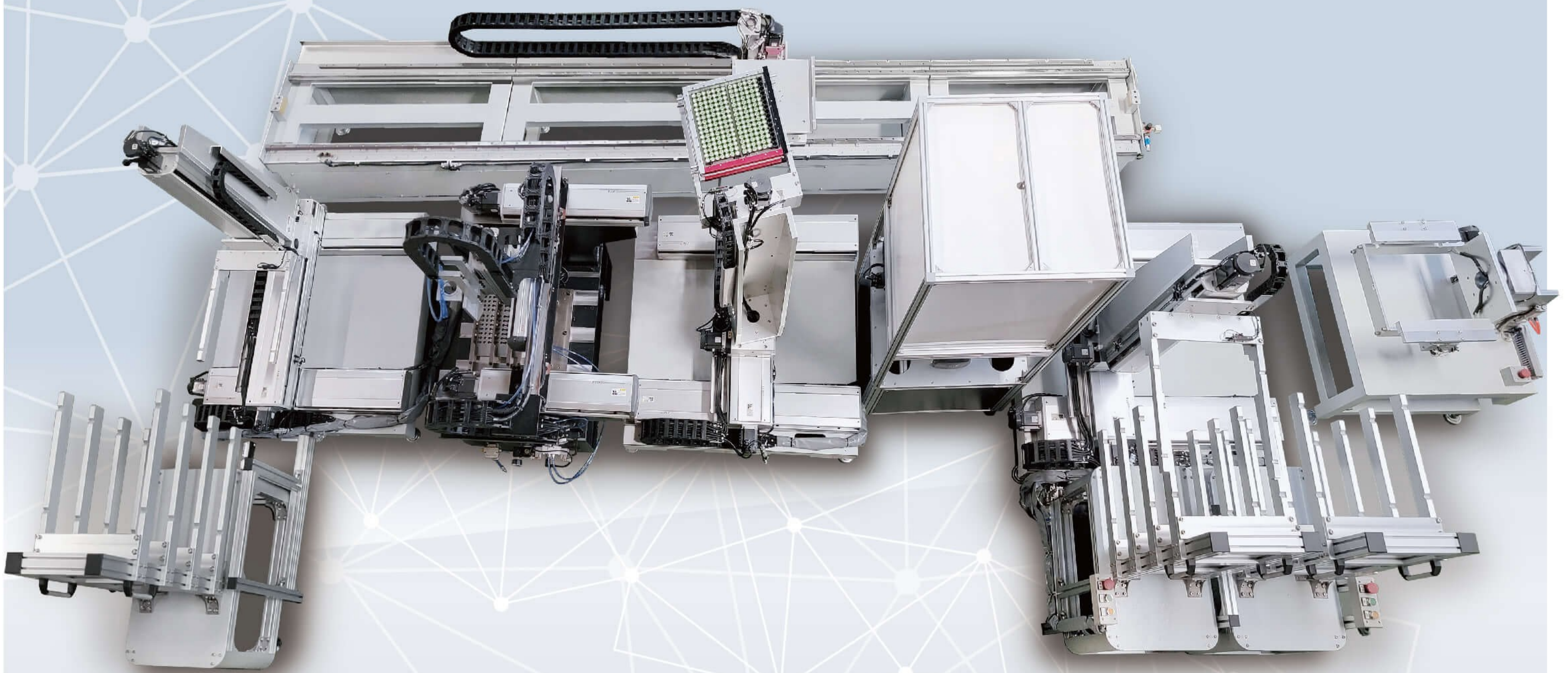


Tailift

New Energy Equipment

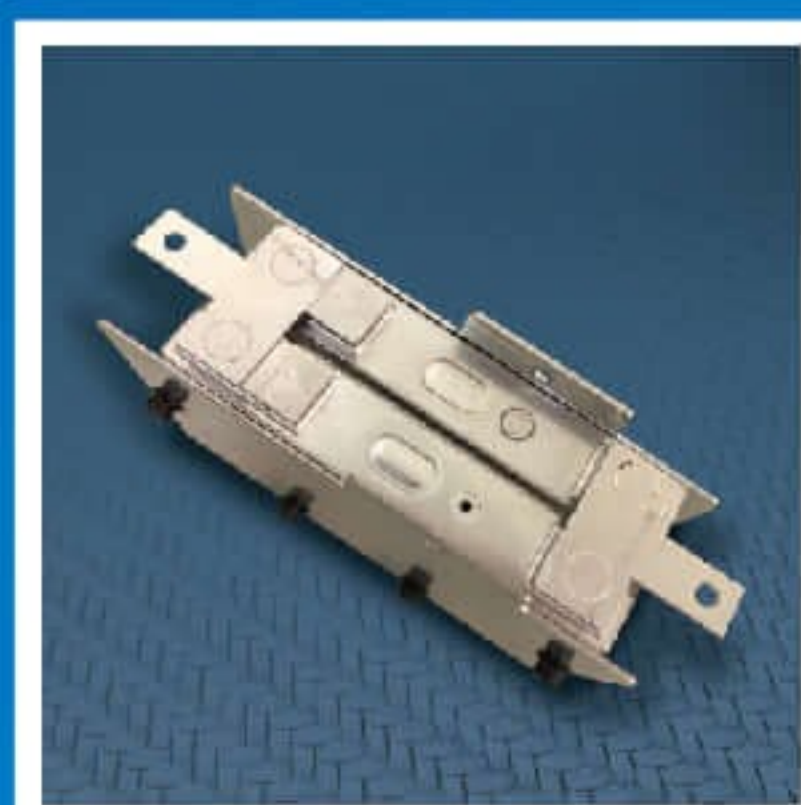
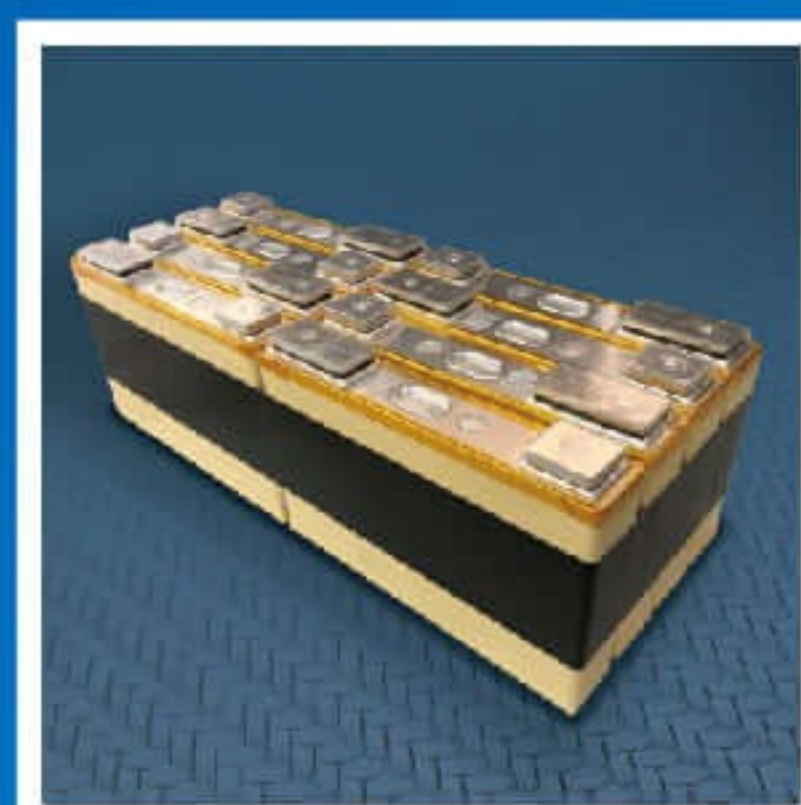
A+ 鋰電池 自動智慧雷焊生產線



振鏡掃描方式雷射焊接
功率：4kW
銲接效率：195顆電池芯，
單面銲接時間<55s
10組電池模組/hr
銲後強度：拉力測試 $\geq 510\text{kgf}$ @
銅/鋁0.5mm厚度疊銲

振鏡掃描雷射焊接機採用振鏡掃描方式，焊接速度快、精度高、光束模式好，特別適用各種零部件的雷射精密點焊。在單點焊接時由於極大的減少了空程定位時間，生產效率比普通雷射點焊工效提高4—10倍。

■ 實際工件成型樣品 可用在大巴、汽車、儲能電池之焊接生產!!



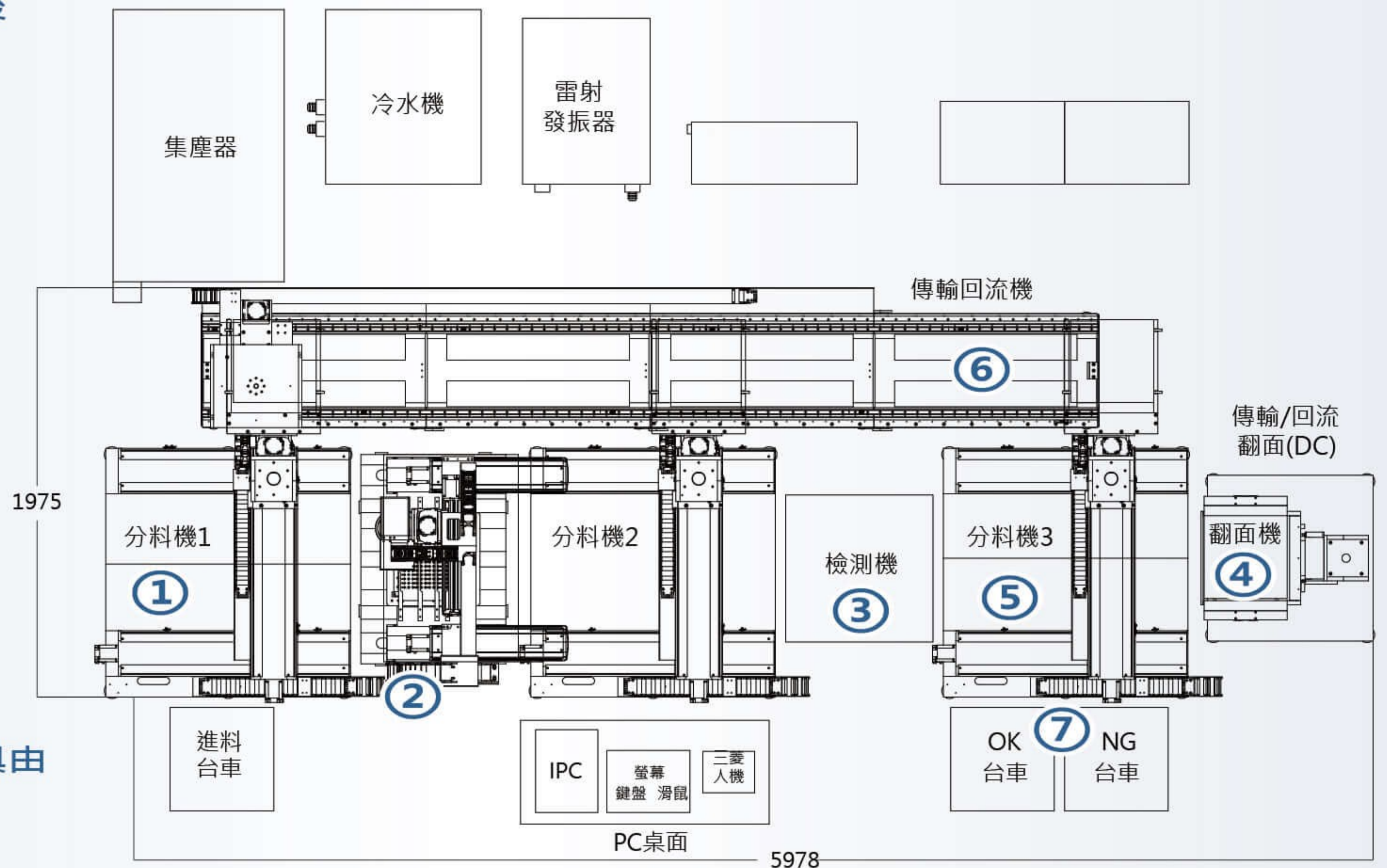
A+ 鋰電池 自動智慧雷焊生產線

產線說明

電池模組首先由①進入產線，由分料機1取料機構進入②銲接機，依工單進行銲接後由分料機2送入③補銲視覺檢測機確認其銲接結果是否需要補銲。

由⑤的分料機3進行分流：
若需補銲則子治具往⑥回流機進入①的分料機1，準備再進入②銲接機做補焊；若在③補銲視覺檢測機確認其銲接結果不需補銲則子治具往④翻轉機走，進行翻面動作，翻面完成後再經由⑤的分料機3輸送子治具往⑥回流機，再進入①的分料機1，準備再進入②銲接機做第二面的電池焊接；若已完成雙面銲接作業或補銲，則子治具由⑤的分料機3送進⑦的出料台車機構進行OK或NG之分類，完成產線動作。

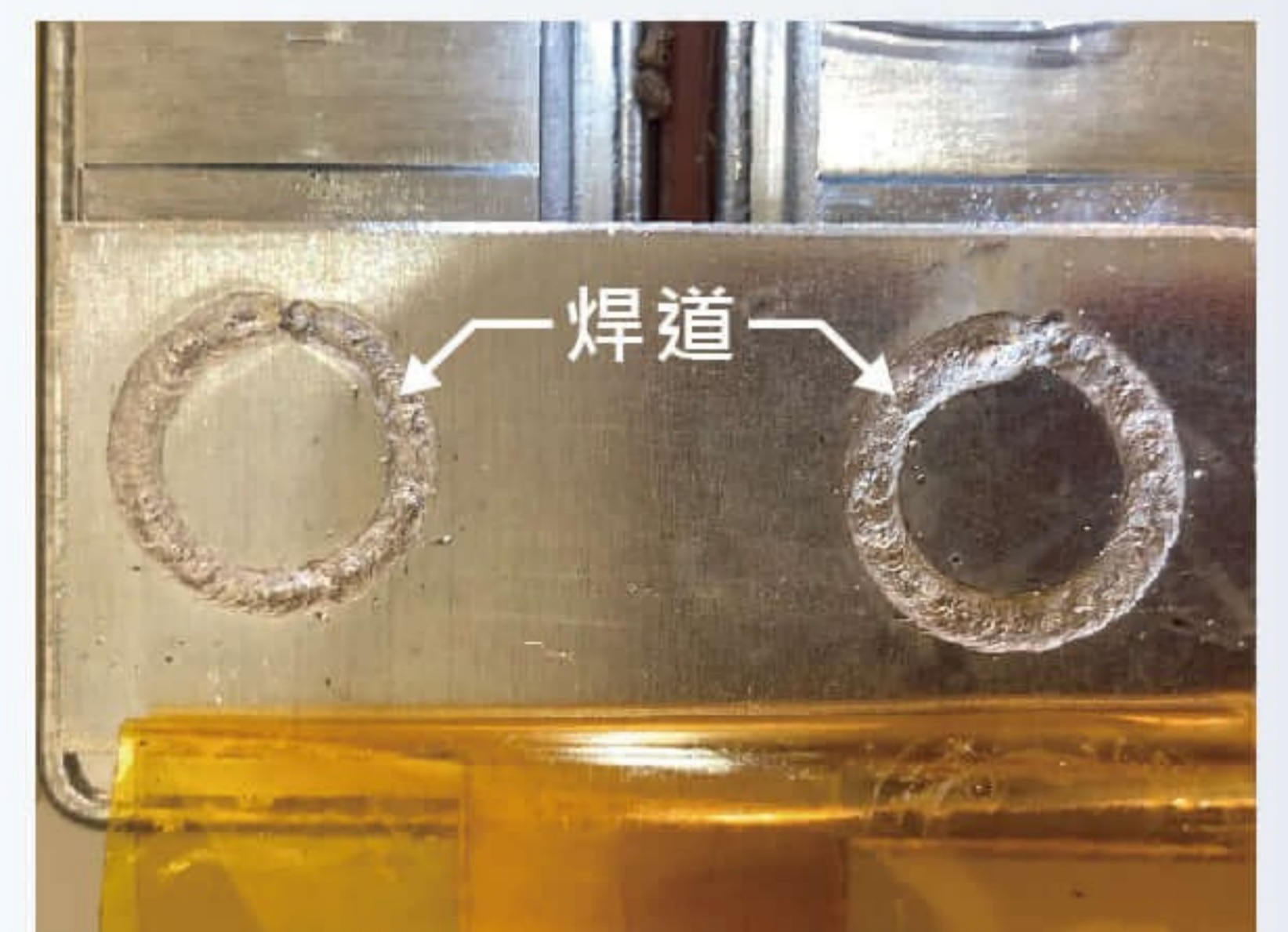
占地面積圖



A+ 規格表 Specifications

項目	單位	A+18650電芯自動雷焊生產線
X 軸行程	mm	500
Y 軸行程	mm	500
X 軸速度	m/min	60
Y 軸速度	m/min	60
Z 軸行程	mm	-50~+100(掃描光刀位置)
振鏡掃描範圍	mm	100x100
掃描光路畸變校正精度	μm	≤ ±30
銲接強度	kgf	≥ 10
銲接時間	Sec/圈	0.3
最大電池模組尺寸	mm	400x400
發震器功率	Kw	4
控制系統		三菱+研華IPC
銲接效率		195顆電池芯，單面銲接時間<55s
銲後強度		拉力測試≥510kgf@銅/鋁0.5mm厚度疊銲

- 設備不定期更新，以上規格若有變更，恕不另行通知，請以最新報單上規格為主。
- Specifications are subject to change without prior notice.



官方網站



Facebook

Tailift 台勵福股份有限公司

2022_0823_V2

諮詢專線:0800-066009

集團總部
台灣南投市南崗工業區成功三路170號 郵遞區號:540028
TEL:+886-49-2254300 FAX:+886-49-2254302
No. 170, Chenggong 3rd Rd., Nantou City, Nantou County 540028, Taiwan (R.O.C.)

大雅分公司
台灣南投市南崗工業區成功三路170號 郵遞區號:428007
TEL:+886-4-25666100 FAX:+886-4-25671670
No. 269, Sec. 1, Shenlin Rd., Daya Dist., Taichung City 428007, Taiwan (R.O.C.)