

应用示例

角终端上的铝制电缆

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



任务设置

在成角形的镀镍铜制端子上应焊接横截面积为 60mm^2 的铝制电缆。焊接尺寸应尽可能狭窄，与拉力负荷和剪切应力相关的强度必须达到规定值。

解决方案

采用扭转式 PowerWheel® 技术可将三维成形接触件与横截面积较大的电缆完美地焊接在一起。同 Telso®终端 TT7 一样，该应用使用配有三侧可接触隔音罩的设备来进行焊接。焊接过程通过 Telso®Flex 控制软件用触摸屏来控制 and 监测。

该配置的优点

如果按照传统方式使用纵向技术焊接部件，这种材料只能达到 15mm 的焊接宽度。使用 PowerWheel® 技术可以将这种焊接的宽度减小到 13mm。PowerWheel® 技术一般在接触三维成形的终端时在通向焊接区方面具有优势。



该应用采用扭转式 PowerWheel® 技术焊接而成。上面为最大焊接功率为 14.4kW 的 Telso®终端 TT7。