

应用示例

用于直流快速充电的充电插座 (CCS1、CCS2、GB/T、CHAdeMO)

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



任务设置

对于内部结构空间极为有限的电气充电插座，带有铜导线和 95mm^2 横截面积的铜制插塞接点应具备出色的导电性能和尽可能低的接触电阻。插针应具备不同的引出方向，故而模块化工具设计对于快速更换产品必不可少。

解决方案

针对这项高要求的触点接通任务，使用超声波工艺。由于导线横截面积大且要求焊接宽度达 18mm ，该应用通过采用模块化工具设计及传感器监控的终端架的扭转式 PowerWheel® 焊接设备实现。焊头和工具借助液体冷却调节温度，确保稳定的量产流程。

该配置的优点

得益于超声波工艺，无需添加剂。其中实现的材料配合连接具备最小的接触电阻。PowerWheel® 技术在节点厚度较大时能减小焊接宽度，因此十分适合狭窄的安装空间。工具温度调节确保稳定的流程，模块化工具设计实现快速产品更换。受监控的终端架组合焊接数据检查，为旨在实现零缺陷生产的防呆原理提供支持。



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® Terminal TT7。