

Esempio di applicazione

Presalata di ricarica per la ricarica rapida DC (CCS1, CCS2, GB/T, CHAdeMO)

SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

VAGLIATURA



Definizione delle attività

Per una presa di ricarica elettrica con spazio interno molto limitato, si dovrebbe collegare un contatto a innesto in rame con un cavo di rame e una sezione di 95 mm² con un'eccellente conduttività elettrica e una resistenza di contatto minima. I piedini di contatto possono avere diverse direzioni di uscita, per questo motivo un sistema di utensili modulare è essenziale per una rapida sostituzione del prodotto.

Soluzione

Per questo impegnativo compito di creazione del contatto viene utilizzato il metodo a ultrasuoni. Grazie all'ampia sezione del cavo e alla larghezza di saldatura richiesta di 18mm, l'applicazione viene realizzata su un impianto di saldatura torsionale PowerWheel® con struttura modulare dell'utensile e supporti dei terminali monitorati da sensori. Il sonotrodo e gli utensili vengono mantenuti a temperatura regolare con raffreddamento a liquido per assicurare una lavorazione in serie stabile.

Vantaggi di questa configurazione

Grazie al processo a ultrasuoni non sono necessari additivi. La risultante connessione ad accoppiamento di materiali è caratterizzata da una resistenza di contatto minima. La tecnologia PowerWheel® consente larghezze di saldatura più piccole con spessori del nodo maggiori ed è quindi ideale per spazi di installazione ristretti. La regolazione della temperatura degli utensili garantisce un processo stabile e il sistema di utensili modulare permette una rapida sostituzione del prodotto. La combinazione con i supporti dei terminali monitorati e il controllo dei dati di saldatura supporta il principio Poka-Yoke con l'obiettivo di una produzione a zero difetti.



L'applicazione è stata saldata utilizzando la tecnologia torsionale PowerWheel®. Sopra il Telso®Terminal TT7 con una potenza di saldatura massima di 14,4kW.