

## 应用示例

### 触点上的 $50\text{ mm}^2$ 高柔性电缆

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



#### 任务设置

应将一条截面为  $50\text{ mm}^2$  的铜制极细芯线高柔性电缆焊接到铜制触点上。焊接宽度不得超过  $9.6\text{ mm}$ 。焊接过程不得损伤细芯线的单个绞线。

#### 解决方案

通过 MPX HD 型 PowerWheel® 焊接设备 (最大功率  $6.5\text{ kW}$ ) 和一个同侧可操作的隔音围墙进行连接。

#### 该配置的优点

受专利保护的 PowerWheel® 技术可在此实现安全焊接, 在这种情况下细绞线对焊接工艺的要求较高, 因为必须生成相对较窄的焊接节点。与纵向超声波技术相比, 使用 PowerWheel® 技术可生成较窄的焊接节点。此外, 该技术还有益于避免细绞线受损。



该应用通过功率为  $6.5\text{ kW}$  的 MPX HD 型 PowerWheel® 设备和配有触摸屏操作的控制系统 TCS5 实现。