

应用示例

具有双焊接和绝缘的终端

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



任务设置

在两件式终端上要焊接一根铝制电缆。首先将铝制终端和镀镍的铜制终端焊接在一起。之后，用一种特殊的注塑工艺密封注塑包覆焊接位置。然后进行第二次焊接：将铝制电缆焊接到铝制终端上。

解决方案

如同功率为 14.4 kW 的 Telso®TT7 终端一样，使用 PowerWheel® 设备按此顺序进行两次焊接。

该配置的优点

仅通过高焊接功率和特殊的技术就能使用 PowerWheel® 设备完成这一焊接任务。焊接可承受的负荷极高。通过该技术可有效避免终端的铝材和铜材之间发生触点侵蚀。该工艺已获得汽车行业的许可。



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 14.4 kW 的 Telso® 终端 TT7。