

超声波焊接模具厂家 超声波焊接工装夹具品牌 泰速尔

产品名称	超声波焊接模具厂家 超声波焊接工装夹具品牌 泰速尔
公司名称	昆山泰速尔机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:泰速尔 驱动:电动 动力形式:超声波
公司地址	昆山市周市镇宋家港路233号6号房1层
联系电话	17372618119 17372628219

产品详情

超声波模具保养

超声波模具保养是非常重要的。超声波模具的使用寿命要长二分之一，不容易发生氧化和裂痕。使用1、装卸上模（HORN）时，请使用标准工具附件。（方型模具-圆棒，圆型模具-勾板手）2、上模避免敲击，锉伤，以防频率或振动或振动节点异动。3、小时要加的模具是否特殊结构要增加各种部位如导柱、顶杆、行位是否磨损，润滑是否良好？要求至少安装前要对模具的上下表面进行清擦，保证模具安装面和压机工作台面不受压伤及模具在生产中上下5、装上模（HORN）时，请于底部（振动子结合面）涂上一层薄薄的黄油，以手超声波模具传导与拆卸6、未经硬化表面处理之模具，长期不使用时，请用油布包上，以防铝钛合金发生氧化。

超声波模具的调试步骤

1、先开通超声波焊接设备的工作气压源，保证机械气压表正能正常运作指数。
定要利用超声波扳手将机械上原有的焊接模具卸下，装上需要焊接产品的超声波模具顺时针为松，切记一有帽到机械设备并取取是请调整开外压和多余噪音，如果声音尖推着推位控制器须检查模具是否品高度而定)后部的紧固把手（上、下各一个），摇动机头升降把手，把焊接头抬升到一定高度（根据产5、关闭气源，气压控制器调整气压值为“零”，需要焊接的产品放在底模上，并确保合模。
6、无开模散置在操作底板上，并把塑胶产品放置在底模相应位置，确认上下塑胶件可以合模（上下对应7、将焊接上模拉下并靠近底模，摇动机头升降把手，使上模压合到塑胶产品上，确认产品没有明显错位焊接气压加到0.1MPA，选择开关拨至手动，按下机台前面的两个绿色启动按钮，使模具下降，并压住9、根据需要焊接的产品加减摇动升降器，使限位螺丝和发振筒保持1MM距离。
10、拧紧机架紧固把手，并将底模固定。
同，根据实际情况按钮调整机头推推生将功能选择开关拨到自动，设定焊接参数（不同产品焊接参数不

超声波焊接模具 <https://www.thaispeder.com/product/98>

泰速尔公司在超声波、激光、金属焊接、塑胶焊接、智能机器人焊接等方面，与500强企业在汽车新能源、5G、6G商用零部件、智能家居、物联网、军工航天、食品等行业产品配套生产供应商深入合作多年，业务遍布，设备远销海外。欢迎商来厂来电洽谈业务，感谢您对我们的关注，期待与您合作。

特别产品推荐：

超声波金属焊接机 <https://www.thaispeeder.com/product/1>

自动焊接机器人 <https://www.thaispeeder.com/product/2>