

4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟

产品名称	4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟
公司名称	东莞市粤港模具钢材有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:粤港 规格:270*25 功力:15KHZ
公司地址	东莞市长安镇沙头社区西大街16号A栋
联系电话	86-0769-85396110 13312988177

产品详情

4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟

超声波焊接介绍：

超声波塑料焊接原理：当超声波作用于热塑性塑料的接触面时，会产生每秒几万次的高频振动，这种达到一定振幅的高频振动，通过上焊件把超声能量传送到焊区，由于焊区即两焊件的交界面处声阻大，因此会产生局部高温，又由于塑料导热性差一时还不能及时散发，聚集在焊区，致使两塑料的接触面迅速融化，加上一定压力后使其融合成一体。当超声波停止作用后，让压力持续几秒钟，使其凝固定型，这样就形成一个坚固的分子链，达到焊接的目的，焊接强度性能接近于原材料强度。----- 因此，超声波塑焊机工作时，模具，变幅杆，换能器均会发热，只要其温度不超过80度，任可正常工作。解决散热方法：在换能器和模具上使用风冷却（小风扇或气管均可）或者改变焊头材质，铝合金,钛合金。其中铝合金和钛合金散热比较快！

模头发烫介绍：

超声波机箱换能器，变幅杆，模具频率不匹配,频率不在同一起跑线上,在搭配组合之前要把机箱和换能器及模头都要测好频率,调整好频率再组装起来试机才可以。

超声波模具设计不够合理，制作不够精细频率修整时没有达到频率所以在使用过程中超声波能量没有完全释放出去然而大部分滞留在超声波模具内。久而久之模具在使用上会出现焊接不牢、模具发热再到后面就是模具出现裂纹，如超声波模具频率不对，其功率转化效率低，输出功率不强，发热厉害。目前，国内换能器做得器好的，阻抗在2欧左右，其功率转换范围在80%左右，如1500W的换能器，其输出功率只有1200W左右。要解决这个问题首先要选择比较专业的模头生产厂家作的超声波模具，使得模具达到的状态。

模头的原材料区别：

超声波模具在选材上一般使用最为常见的材料钢、镁铝合金、钛合金这三种材质，在镁铝合金上又有很大的区别一般制作时会选用进口的7075铝合金，耐磨，抗腐蚀性，机械性能好，硬度上要比其他的铝合金稍高，是超声波模具好的的选材，在价格上也相对实惠。而钢模和钛合金模具更多是制作比较简单的模具因为比较硬在切割方便比较难，所以一般会用来制作比较平整的模具，在这三种材质上钛合金的使用寿命是zui长的，几乎不会出现裂纹的情况。

4200W超声波钢模模头批发高速切片300片一分钟