

南通超声波锤仪 扬中超声冲击设备

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 南通超声波锤仪 扬中超声冲击设备 |
| 公司名称 | 济南驰奥机电设备有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 驰奥:驰奥机电 CO-100:超声波锤击仪 济南:济南驰奥 |
| 公司地址 | 济南市历城区花园路168号二建融基大厦1-2607-2室 |
| 联系电话 | 0531-88350180 13969092592 |

产品详情

南通超声波锤仪 扬中超声冲击设备使用方法介绍：

- 用于提高 [焊接接头](#)疲劳性能的使用方法
- 用手握手柄，将冲击枪的冲击头对准焊缝的焊趾，且基本垂直于焊缝。
- 冲击头的冲击针阵列沿焊缝方向排列
- 处理焊缝时，用冲击枪对焊趾部分略使一定力，使冲击枪基本在自重作用下对焊缝进行冲击处理。
- 在处理过程中，冲击枪在垂直于焊缝的方向做一定角度的摆动，并沿焊缝来回移动，使焊趾部位获得理想的光滑过渡外形。
- 为了获得较好的处理效果，可对焊缝进行多次冲击处理。在冲击处理中要掌握处理速度，一般结构件控制在每分钟500MM的速度较好，对有特殊要求的和焊缝不规则的可适当放慢，这样有助于获得良好的处理效果。超声波锤击设备
- 用于对零件表面进行强化的使用方法

用手握手柄，将冲击枪的冲击头对准要处理的零件表面，且基本垂直于零件表面。

强化处理时，用冲击枪对零件表面略使一定力，使冲击枪基本在自重作用下对零件表面进行冲击处理。

- 在处理过程中，要使需要被强化的零件表面都要被冲击到，且冲击的密度越大，冲击的电流越强，表面被强化的效果越好。
- 借助于机床，将冲击枪固定在刀架上可实现对工件表面强化的自动处理。
- 用于消除焊接应力和防止焊接变形的处理方法
- 工件在焊接成形时，焊缝及焊缝附近的金属要由高温迅速冷却到室温。由于冷却速度快，温度梯度大，所以在焊缝zui后熔合的一面的焊缝附近产生很大的焊接拉应力，从而引起工件的焊接变形。
- 用手握手柄，将 [超声波冲击枪](#) 的冲击头对准焊缝处的母材上（一般称之为热影响过渡区），且基本垂直于母材表面。
- 略使一定力，使冲击枪基本在自重的作用下对焊缝处的母材表面进行冲击处理，从而消除残余拉应力，借助拉应力的释放，使得整个应力场发生改变，使工件发生塑性变形，逐渐向常态恢复。超声锤击设备
- 为了获得较好的处理效果，可对焊接拉应力较大的部位都进行超声波冲击处理，这样可使工件得到zui大的变形恢复

南通超声波锤仪 扬中超声冲击设备功能参数：

1. CO-100系列超声冲击设备是一款数字智能超声波系统，具有卓越的频率控制精度，跟踪频率宽。
2. 工作模式用参数数字化自由设定。
3. 输出功率自适应负载，效率高，节能卓越。
4. 体积小，功率大，高度集成。
5. 频率全自动扫描，全自动跟踪。
6. 工件焊接应力消除率可达到80%-99%并产生理想压应力，是目前国内外消除焊接

残余应力的理想设备。

7. 独有的稳频、恒幅控制电路，完全排除普通超声消除应力设备的现场危险性。
8. 可提高焊接接头疲劳强度50%-120%，疲劳寿命延长5-100倍。
9. 不受工件形状、结构、材质、重量、钢板厚度、场地之限制。
10. 用于消除焊接残余应力可完全替代热处理等时效方法。
11. 冲击枪设计，彻底消除了传统超声设备和同行业设备操作笨重，现场无

法操作的难题，减少现场人员劳动量。

12. 对大型结构件的焊缝现场处理、超高超低焊缝处理、焊接修复焊缝的应力消

除、修整焊趾呈光滑过渡圆弧、强化焊趾材料、消除微裂纹等表面缺陷。

13. 经济、实用、环保、节能、安全、无污染。

超声冲击就是利用大功率的超声波推动冲击工具以每秒二万次以上的频率冲击金属物体表面，由于超声波的高频、高效和聚焦下的大能量，使金属表层产生较大的压塑性变形；同时超声冲击波改变了原有的应力场，产生一定数值的压应力；使超声冲击部位得以强化。

超声波驱动电源通过电缆与设置在外壳内的超声波**换能器**连接，换能器的振动输出端部与变幅杆连接，变幅杆端部装有冲击针。

超声波驱动电源将市电转换成高频高电压交流电流，输给超声波换能器。然后超声波换能器将输入的电转换成机械能，即超声波，其表现形式是换能器在纵向作往复伸缩运动；伸缩运动的频率等同于驱动电源的交流电流频率，伸缩的位移量在十几微米左右。变幅杆的作用一是将换能器的输出振幅放大，达到100微米以上，另一方面对冲击针施加冲击力，推动冲击针高速前冲。冲击针冲击工件后，能量向焊缝传递，以达到消除内应力的作用。冲击头受工件的反作用后回弹，碰到高频振动的变幅杆后，再次受到激发，又一次高速度撞向焊缝，如此反复多次，完成冲击作业。