

焊接夹具制作加工商 台州锦亚 临沂焊接夹具制作加工

产品名称	焊接夹具制作加工商 台州锦亚 临沂焊接夹具制作加工
公司名称	台州市锦亚机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区院桥镇横林村加油站右侧
联系电话	15867008008

产品详情

超声波焊接的局限性

尽管超声波焊接有众多的优点，但超声波焊接也有一定的局限性，在选择超声波焊接工艺之前和进行超声波焊接塑胶件零件设计时，产品设计工程师必须清楚了解超声波焊接的局限性，并通过合理零件设计来避免超声波焊接缺陷的产生、提高焊接的质量。

- 1) 材料的限制性；超声波焊接并不能够焊接所有的塑料，这是超声波焊接局限性。有的塑料焊接性能好，有的塑料焊接性能差；而且超声波焊接一般仅适合于同一种或者类似塑料之间的焊接。如果两个塑胶件材料不同，多数时候超声波焊接无能为力。因此，一旦选定超声波焊接工艺，就不能轻易更改零件材料。有工程师曾经向笔者反映，为何ABS材料的两个塑胶件进行超声波焊接时，焊接质量非常好，但由于其它设计要求，把一个塑胶件的ABS材料换成PBT，就很难焊上？就是这个原因。
- 2) 不可拆卸性；超声波焊接是不可拆卸性连接，无法进行返工；一旦两个零件通过超声波焊接装配成一体，如果发现产品出现质量问题，临沂焊接夹具制作加工，就无法进行返工。
- 3) 零件大小和形状的限制；中小型的塑胶件适合超声波焊接，尺寸一般小于250X300mm，较大的零件可能需要多个焊接工序。而且超声波焊接一般适用于形状比较单一的塑胶件，形状复杂的塑胶件有可能焊接质量较低。
- 4) 超声波的能量很大，在焊接过程中有可能造成塑胶件本身因为强度不够而发生损坏，同时也可能造成产品内部其它零部件损坏。因此，在进行产品设计时，尽可能增加塑胶件的强度和内部其它零部件的强度，或者将零部件远离焊接区域，尽量把强度不高的其它零部件安排在超声波焊接工序之后再行装配。
- 5) 超声波对于人的听力有伤害，应准备好劳保用品。

简单概述下超声波焊接与高周波熔接

1) 超声波，是指人耳听觉范围之外的声波。正常人的听觉可以听到16赫兹（Hz）-20千赫兹（KHZ）的声波，低于16赫兹的声波称被称之为次声波或亚声波，超过20千赫兹的声波被称为超声波（超音波），超声波焊接机也正是利用了超声波的这项技术。行业也有人称之为超音波塑焊机，超声波熔接机。

2) 高周波是指声波的频率大于100KHZ时，我们就称之为高周波，高周波熔接机正是利用的高周波的这项技术。行业也称之为高频熔接机，高周波熔断机等。

5, 焊接原理上理解误区

相当一部分从事多年超声焊接方面的人员，对超声能量传递有一种误解，认为音波在接触面进行焊接，其实是一种误解，真正的焊接原理是，焊接夹具制作加工直销，换能器把电能转换为机械能后，通过工件物质分子进行传导，声波在固体中传导声阻远小于在空气中的声阻，当声波通过工件接缝时，焊接夹具制作加工商，缝隙中的声阻大，产生的热能相当大，温度首先达到工件的熔点，再加上一定的压力，使接缝熔接，而工件的其他部分由于声阻小，温度低不会熔接。其原理同欧姆定律类似。

6, 焊接结构的误区

超声模具（Horn）型式多样，工件的形状决定模具外形，但每部分的尺寸和弧度，材质都要严格计算的，有人错误认为只不过是一个金属块而已。设计是否合理直接影响着模具的效率，寿命，焊接夹具制作加工，产品的合格率，严重时直接烧坏发生器。模具的材料一般使用镁铝7075，而有些人为了降低成本，使用劣质材料。正规模具生产商进料都有一套严格地检验程序，加工尺寸都是经过计算机软件模拟和校验后加工出来的。品质才有保证。这些工序一般作坊是无法做到的，不经过合理设计，做出的模具，在焊接小工件时，反应问题还不明显，当大功率时就会出现各种弊端。严重时直接损坏元器件。

焊接夹具制作加工商-台州锦亚-临沂焊接夹具制作加工由台州市锦亚机械制造有限公司提供。台州市锦亚机械制造有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事焊接治具，振动摩擦焊接治具，非标塑料焊接治具的厂家，欢迎来电咨询。