

超声波换能器 超音波换能器 超声波配件

产品名称	超声波换能器 超音波换能器 超声波配件
公司名称	台湾明和实业发展有限公司宁波分公司
价格	.00/个
规格参数	型号:MEC15K20k 品牌:明和 动力形式:超声波
公司地址	中国 浙江 宁波市 宁波市鄞州区五乡镇仁久
联系电话	86 0574 88166055

产品详情

型号	MEC15K 20k	品牌	明和
动力形式	超声波	控制方式	自动
频段	高频	驱动形式	气动
作用原理	振动摩擦	升降控制	手动
焊接原理	对焊	作用对象	超声波换能器 超声波变幅杆 超声波模具 超音波模具
电流	直流	产品别名	超声波换能器

超声波换能器 超声波变幅杆 超音波模具 超音波模具 超声波维修 超音波维修

欢迎国内外塑胶产品生产厂家来电来厂参观洽谈，我们将为您提供热忱的售前、售中、售后服务，性能稳定突出的机器设备。

以下为我公司生产的部分超声波焊接机的技术参数，请查阅。如有任何疑问，欢迎来电洽谈。

超声波塑料焊接机的工作原理 当超声波作用于热塑性的塑料接触面时，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，由于焊区即两个焊接的交界面处声阻大，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，致使两个塑料的接触面迅速熔化，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，使其凝固成型，这样就形成一个坚固的分子链，达到焊接的目的，焊接强度能接近于原材料强度。超声波塑料焊接的好坏取决于换能器焊头的振幅，所加压力及焊接时间等三个因素，焊接时间和焊头压力是可以调节的，振幅由换能器和变幅杆决定。这三个量相互作用有个适宜值，能量超过适宜值时，塑料的熔解量就大，焊接物易变形；若能量小，则不易焊牢，所加的压力也不能太大。这个最佳压力是焊接部分的边长与边缘每1mm的最佳压力之积。

超声波塑料焊接的方法

- 1、熔接法：超声波振动随焊头将超声波传导至焊件，由于两焊件处声阻大，因此产生局部高温，使焊件交界面熔化。在一定压力下，使两焊件达到美观、快速、坚固的熔接效果。
- 2、埋植(插)法：螺母或其它金属欲插入塑料工件。首先将超声波传至金属，经高速振动，使金属物直接埋入成型塑胶内，同时将塑胶熔化，其固化后完成埋插。
- 3、铆接法：欲将金属和塑料或两块性质不同的塑料接合起来，可利用超声波铆接法，使焊件不易脆化、美观、坚固。
- 4、点焊法：利用小型焊头将两件大型塑料制品分点焊接，或整排齿状的焊头直接压于两件塑料工件上，从而达到点焊的效果。
- 5、成型法：利用超声波将塑料工件瞬间熔化成型，当塑料凝固时可使金属或其它材质的塑料牢固。
- 6、切除法：利用焊头及底座的特别设计方式，当塑料工件刚射出时，直接压于塑料的枝干上，通过超声波传导达到切除的效果。