

# 超声波精密塑胶焊接机 高端外观 品质保证

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 超声波精密塑胶焊接机 高端外观 品质保证           |
| 公司名称 | 东莞市欣源峰科技有限公司                   |
| 价格   | 15000.00/台                     |
| 规格参数 | 品牌:欣源峰<br>功率:15-20K<br>产地:东莞凤岗 |
| 公司地址 | 广东省东莞市凤岗镇黄洞金田路3号5号楼403         |
| 联系电话 | 0759-87860082 13711957973      |

## 产品详情

### 特点和应用

#### 整机特点：

A:频率：15KHZ/20KHZ

B：自动追频跟踪。

C：所有的气动元件采用正宗亚德客气动。

D:声音轻微，工作环保。

E：焊接快速，每次焊接时间0.01-0.99秒。

F：焊接效果精美，焊接品质高。

#### 应用范围：

A:适用于直径1-15MM的点焊场合

B:适合铆接、点焊、介花、圆点、文件夹定位等。

C：适用于SD卡，U盘，2.4G卡、手机天线、通讯产品以及耳机等微电子。

## 第二章 结构和组件功能

### 第三章 主要技术参数

|      |                   |       |       |       |
|------|-------------------|-------|-------|-------|
| 频率   | 15KHZ             | 15KHZ | 20KHZ | 20KHZ |
| 输出功率 | 2600W             | 3200W | 2000W | 2600W |
| 电压   | 单相AC220V(50/60HZ) |       |       |       |
| 加压力  | 0.1-0.7MPA        |       |       |       |
| 行程   | 75MM              |       |       |       |
| 时间控制 | 时间焊接能量焊接深度焊接      |       |       |       |
| 震荡系统 | 它激式               |       |       |       |
| 输出时间 | 0.001-9.999S      |       |       |       |
| 电源拓扑 | 移相全桥              |       |       |       |
| 重量   | 80KG              |       |       |       |
| 外形尺寸 | 700*400*1300      |       |       |       |

### 第四章 安装和调试

#### 一、安装程序

A：将机架上的三根电缆，气动线分别接入底座和电箱的插座上，并拧紧；

B：调整机架高度并拧紧机体固定把手；

C：观察底座上急停开关是否复位；

D：连接好气源及电源，并接好底线；

E：将焊头和变幅杆之间的接触面擦拭干净，在两个端面上涂抹少量的硅油和黄油，将螺杆拧入焊头一边拧紧，然后将焊头和变幅杆用螺杆连接，并用扳手锁紧；

F：操作前，无比做超声波检测，以确定电箱，频率，换能器系统机械谐振频率一致，有起是更换焊头或改变输出振幅之后，不可疏忽。

## 二、声波检测

未来达到最佳的使用效果并维护本机的性能，调整电箱和换能器系统的谐振，非常重要；

A：调谐前，确保焊头和变幅杆之间必须锁紧，焊头不要接触其他物品；

B：打开电源开关，此时电源指示灯亮；

C：按下超声波扫频开关，扫描出当前的频率，然后可以进入正常工作状态。

## 三、调模

为了达到高的生产效率，焊头和塑料件之间的距离应尽量缩短但仍需留有足够的空间方便取放塑料件。

A：塑料件方在底座中调整气压在4KG左右，利用焊头升降开关使上下模对准。

B：选择合适的焊头和塑料件之间的距离锁紧机架中固定把手。

C：调整限位螺栓使焊头下降压紧塑料件之后仍有0.2MM左右的空间。

D：调整延迟焊接，冷却时间，气压，试焊样件。

E：观察样件，如发现焊接不均匀，则需要细调底座平衡，一般原则为焊接部位熔越厉害，则应调低，在底座相反位置垫上纸片等抬高底座对应位置，使塑料件和焊头吻合良好。