

超声波塑料双头焊接机 超声波塑胶外壳双头焊接机 高产能

产品名称	超声波塑料双头焊接机 超声波塑胶外壳双头焊接机 高产能
公司名称	东莞市欣源峰科技有限公司
价格	25000.00/台
规格参数	品牌:欣源峰 功率:2000-4200 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

目录

[第一章 概述](#)

[一、什么是超声波](#)

[二、超声波塑料焊接机型号和原理](#)

[三、特点和应用](#)

[第二章 结构和组件功能](#)

[第三章 主要技术参数](#)

[第四章 安装和调试](#)

[一、安装程序](#)

[二、声波检测](#)

[三、调模](#)

[四、超声波操作步骤](#)

[第五章 不良动作与对策](#)

[一、自动追频超声波电源匹配要求及故障原因](#)

[二、换能器规格](#)

[第六章 焊机保养和维修](#)

第一章 概述

[一、什么是超声波](#)

热塑性塑料的超声波焊接是一种先进的工艺技术。

超声波塑料焊接的基本原理是利用焊接模头每秒高于15KHZ的高速振动，在机械的作用传至两个塑料加工工件面，在瞬间产生局部高温，使塑料界面迅速熔化。当振动停止后，被溶零件在压力作用下待凝固前完成熔接工作。

超声波塑料焊接机是一种通用型专门焊接塑料成形产品，以及为塑料片、纸和铝片复合膜、塑料软管封尾的设备。根据对象不同而采用熔接、嵌接、铆接等不同的加工方法。

本机采用数字电路集成程序控制，自动化程度高，操作方便，设置简单，使用安全，工作稳定。

二、超声波塑料焊接机型号和原理

超声波塑料焊接机在塑料加工中所用的机器，其工作原理是利用纵波的波峰位传递振幅到塑料建的缝隙，在加压的情况下，使两个塑料件或其它件与塑料件接触部分的分子相互撞击产生融化，使接触位塑料熔合，达到加工目的。

三、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	75-100MM			
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	280KG			
机架尺寸	1050*700*750mm			
工作台尺寸	1050*600*20mm			
整机高度	1.65M			

第四章 安装和调试

二、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。