

软包锂电池极耳焊接机

产品名称	软包锂电池极耳焊接机
公司名称	无锡恒声特超声波焊接设备有限公司
价格	48000.00/台
规格参数	品牌:恒声特 型号:HST2020C 地址:无锡
公司地址	无锡市新吴区鸿运路168号
联系电话	0510-15995292583 15995292583

产品详情

软包锂电池极耳焊接机振幅参数振幅对于需要焊接的材料来说是一个关键参数，相当于铬铁的温度，温度达不到就会熔接不上，温度过高就会使原材料烧焦或导致结构破坏而强度变差。因为每一间公司选择的换能器不同，换能器输出的振幅都有所不同，经过适配不同变比的变幅杆及焊头，能够校正焊头的工作振幅以符合要求，通常换能器的输出振幅为10—20 μm ，而工作振幅一般为30 μm 左右，变幅杆及焊头的变比同变幅杆及焊头的形状，前后面积比等因素有关，形状来说如指数型变幅、函数型变幅、阶梯型变幅等，对变比影响很大，前后面积比与总变比成正比。每个公司选用的是不是同公司品牌的焊接机，简单的方法是按已工作的焊头的比例尺寸制作，能保证振幅参数的稳定。

软包锂电池极耳焊接机频率参数任何公司的超声波焊接机都有一个中心频率，例如20KHz、40 KHz等，焊接机的工作频率主要由换能器（Transducer）、变幅杆（Booster）、和焊头（Horn）的机械共振频率所决定，发生器的频率根据机械共振频率调整，以达到一致，使焊头工作在谐振状态，每一个部份都设计成一个半波长的谐振体。发生器及机械共振频率都有一个谐振工作范围，如一般设定为 ± 0.5 KHz，在此范围内焊接机基本都能正常工作.我们制作每一个焊头时，都会对谐振频率作调整，要求做到谐振频率与设计频率误差小于0.1 KHZ，如 20KHz 焊头，我们焊头的频率会控制在19.90—20.10 KHz，误差为5‰。恒声特承诺：为客户的切实需求提供全方位的解决方案，与客户共同分享先进的产品和工艺技术。恒声特坚持并希望：以我们严格的品质管理，优质的服务热情，谋求与您的长期合作与发展！