

超声波塑焊机

产品名称	超声波塑焊机
公司名称	深圳市宏大电子设备有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	电压:220 频率:高频 适用范围:塑料塑胶焊接
公司地址	深圳市龙华镇大浪宝山新村一区37栋
联系电话	0755-29195916

产品详情

产品信息：超声波塑焊机

超声波塑胶焊接原理是由发生器产生20khz（或15khz）的高压、高频信号、通过换能系统，把信号转换为高频机械振动，加于塑料制品工件上，通过工件表面及内在分子件的摩擦而使传处到接口的温度升高，当温度达到此工件本身的熔点时，使工件接口迅速熔化，继而填充于接口间的空隙，当振动停止，工件同时在一定的压力下冷却定形，便达成完美的焊接。

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。本设备采用日本原装压电陶瓷换能器，输出强劲稳定；钛合金变幅器，持久耐用；采用焊头水平式结构，调模方便快捷；调试设置软起动电路，避免损坏模具；全套优质进口零件组件，品质保证；调频及频率自动跟踪补偿电路；数字式焊接参数设定，直观准确，操作轻松方便，强度高。专用于生产高品质通讯配件焊接。

产品参数：

型号	电源输入	输出功率	频率	焊接面积
hd-2020	ac220v/50hz	2000w	20khz	240
焊接精度	延时时间	焊接时间	最大输入功率	外形尺寸
0.02mm	0-9.9s	0-9.9s	2.3kw	主机：700*400*1300