

电冰箱塑料焊接机电熨斗塑料焊接机必能顺优质气密焊接机

产品名称	电冰箱塑料焊接机电熨斗塑料焊接机必能顺优质气密焊接机
公司名称	深圳必能顺超声波设备有限公司
价格	32000.00/普通
规格参数	
公司地址	深圳深圳市松岗镇山门第三工业区东鹏第二工业园
联系电话	0755-27066685 13828754393

产品详情

电冰箱塑料焊接机|电熨斗塑料焊接机-必能顺优质气密焊接机

超声波塑料焊接水、气密导熔线（焊线）设计 我们欲求产品达到水、气密的功能时，定位与超声波导熔线是成败的重要关键，所以在产品设计时的考虑，如：定位、材质、肉厚，与超声波导熔线的对应比例有绝对的关系。在一般水、气密的要求，导熔线高度应在 0.5~0.8m/m 之范围（视产品肉厚而定），如低于 0.5m/m 以下，要达到水气密的功能，除非定位设定要非常标准，而且肉厚有 5 m/m

以上，否则效果不佳。一般要求水气密的产品其定位与超音波导熔线的方式如下：斜切式

：适合水密性及大型产品之熔接，接触面角度 =45°， $x=w/2$ ， $d=0.3\sim 0.8\text{mm}$ 为佳。

阶梯尖式：适合水密性及防止外凸或龟裂之方法，接触面的角度= 45°， $x=w/2$ ， $d=0.3\sim 0.8\text{mm}$ 为佳。

峰谷尖式：适合水密性且高强度熔接， $d=0.3\sim 0.6\text{mm}$ 内侧接触面之高度 h 依形状大小而有变化，但 h 约在 1~2mm 左右。 以上三种为水气密超声波导熔线设计法。产品实施超声波作业无法达到水、气密，除了超声波导熔线、治具定位、产品本身定位等因素外，超声波设定的条件也是一项主因。我们在此更深入探讨影响水气密的另一原因（熔接条件），在我们实施超音波熔接作业时，求效率求快是最基本目标，但往往也忽略了其求效率的要领，正常有两种现象出现：一、下降速度、缓冲太快：此一形成的速度，使动态压力加上重力加速度将把超声波导熔线压扁，使导熔线无法发挥导熔的作用，形成假相熔接。二、熔接时间过长：塑料产品因接收过长时间的热能，不仅使塑料材质融化，更进而造成塑料组织焦化现象，产生砂孔，水或气即由此砂孔渗透而出。这是一般生产技术者最不易发现之处。