

精品推荐供应超声波焊接机 可做SD卡、U盘、MP3外壳熔接

产品名称	精品推荐供应超声波焊接机 可做SD卡、U盘、MP3外壳熔接
公司名称	深圳市兴科达超声机电设备有限公司
价格	9500.00/台
规格参数	型号:xkd-2020a 品牌:兴科达 动力形式:超声波
公司地址	深圳市宝安区福永街道白石厦新塘工业区A6栋1楼
联系电话	18651278075 13714437635

产品详情

1.超声波线的设计

2.超声波焊接机应用

1)、焊接：超声波焊接的工作原理要求两个进行结合的零件，在上面的一个振动，在下面的一个静止，接触表面之塑料熔化从而结合。因此减少初始的磨擦接触面，使超声波能量集中对提高焊接效率及质量十分重要。其中一零件（通常是上面的零件）在焊合的接口上须做一条凸出的棱线，称为“导能棱”。如果两个焊接件要求较严格时，还需要考虑增加设计定位装置。导能棱及定位装置应在设计注塑模具时同时考虑。图一表示几种常见的设计形式。2)、埋植：超声波金属埋植，是利用音波震动及气动压力，将外表纹花之金属物埋植在预铸好的塑料孔内。是超声波经由特殊硬化之振头将振动能传至金属物，金属物又将振动能传到塑料，两者生急剧磨擦而将接触面上适度压力，将金属植入因定深度，形式如图二所示。3)、铆接：要将一个金属或附件固定在塑零件上，或者要铆接的塑料，可取用铆接方式（如图三）当铆芯直径大于4mm时建议采用c形式。4)、成形：超音波成形原理与超音波铆接形式如图四所示。5)、点焊：热溶性塑料需熔接时，因种种情况，未能增设导熔点，亦不能铆接时，可用点焊的原理是将焊模尖端穿越上面板而达到下面板内，距接面为上面板厚度一半的地方。上面板熔化塑料被指定型，点焊的材料厚度以0.8-5.5mm为宜，形式如图五所示。

3.使用注意事项:

- 1)、焊机直接使用220v市电，故通电前应将本机体妥善接地，接地电阻应小于4欧姆。
 - 2)、市电电压变化大于10%时，应给本机装设交流稳压器，确保焊机高效，安全运作。
 - 3)、通电后，切勿将手置于上焊模下方，避免高频振动与高压损伤。
 - 4)、超声波发声时，不得使上焊模接触到下焊模、夹具及工作台，以避免机件损坏。
 - 5)、焊接前切记必须先做音波检测，尤其更换焊模，此操作更不可疏忽。
 - 6)、焊模应专业厂家设计、加工、调校、否则会损坏焊机的超声换能系统。
 - 7)、本机的气动系统为塑料制品，所施加的外气源压力要求不应大于0.5mpa,否则会引起爆破或引致烧机
- 焊机焊接时频率下降会产生可闻噪声，建议长期操作者应配戴护听器

4.保养

- 1)、空气滤净器中的积水，应在满溢前及时排放。
- 2)、焊机每使用满一月，滑动部位应揩拭干净，重新涂上优质润滑油脂。
- 3)、清洁焊机侧板、表面时严禁使用各种熔剂，应使用中性洗涤剂，轻轻擦试。
- 4)、每隔半年应以干燥之压缩空气吹净机内尘埃。

深圳市兴科达超声机电设备有限公司自1995年成立以来，坚持以“高起点、高标准、严要求”的质量管理，致力于专业超声波应用设备，手机电池生产设备的研究和生产，并秉承“做生意，先做人”的经营理念，积极构建企业信息网络，规范企业内部管理流程，提升企业综合竞争能力，极力提高客户满意度。生产方面，大力引进，吸收欧、美、日先进技术，生产出的超声波塑焊机，清洗机，换能器，高周波焊接机，高周波池全套生产设备及检测设备，在国内极为畅销，远销东南亚，出口到欧、美、日等国，市场信誉度极高。市场为导向，以技术创新为支撑，以特色发展为原则，一如既往，竭诚地为新老客户提供更优质的产品。不断通过制度创新、组织创新、技术创新，追求企业不断实业大跨度，跳跃式可持续发展。

"【精品推荐】供应超声波焊接机 可做SD卡、U盘、MP3外壳熔接(图)"的型号为XKD-2020A，品牌是兴科达，动力形式为超声波，控制方式是手动，频段为20KHZ，驱动形式是气动，作用原理为脉冲，升降控制是手动，焊接原理为对焊，作用对象是塑料，电流为交流，重量是90（kg），产品别名为超音波焊接机，加工定制是是