

工业超声波焊接机厂家 工业超声波焊接机 华卓自动化设备1

产品名称	工业超声波焊接机厂家 工业超声波焊接机 华卓自动化设备1
公司名称	苏州华卓自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇燕河路29号-
联系电话	15850239705

产品详情

如今信息更新飞速，人们获取知识的渠道也是多种多样的，工业超声波焊接机，不管是学习还是采购，所以，在选购设备的时候，可以参考的资料有很多。但是实践出真知，这还是有道理的，如果没有尝试过，很难知道好坏，现在我们就来和大家介绍下超声波焊接机，怎样的超声波焊接机才算好呢?我们应该关注哪些要素呢?这是大家应该关心的，因为我们在使用该设备进行作业的时候，如果设备质量不过关的话，会影响超声波焊接机的使用效果。

超声波焊接机的稳定性是很重要的，不稳定的机子在操作过程中很容易出现问题，一下焊效果好，一下焊不好，到这样的超声波焊接机生产时就麻烦了，这样就算供货厂家免费帮维修，工业超声波焊接机价格，也会影响生产进度，影响交货期，如老板怪罪下过可不是开玩笑的。建议不要大家购买低于1万元的超声波焊接机了，因为一分钱一分货，便宜的超声波焊接机一般是用差的配置来组装超声波焊接机的，工业超声波焊接机生产商，配置的超声波焊接机使用起来稳定性肯定要好，在条件允许的情况下购买，诺宇超声波虽价格贵一点，但品质好，稳定性好。也可以多看多做比较再进行购买。

一般的超声波塑料焊接机上有如下的参数是可以调节的：

A：超声波发生器上的调谐旋钮：这是超声波焊机关键的一个调节旋钮。其调节目的是使超声波发生器所发出的高压电信号频率同换能器部分的机械谐振频率一致。方法是轻触测试开关、左右设防该旋钮，使负载指示的电流为，即可完成调谐步骤。

B：振幅档：此旋钮有些机种上没有这个旋钮，其功能是通过调节发生器的输出电压，达到高速输出振幅

的目的。

C：气动部分：包括调速器、气压调节旋钮。调速器用于调节气缸的上、下速度。气压调节旋钮调节工作气压。

D：熔接时间（WELD TIME）：用于调节超声波发射的时间，一般的塑料件熔接时间为0.6S以下，通常超过1.5S熔接时间均可视作失败熔接（可视作振幅不够，或设计不合理）。

E：保压时间（HOLD TIME）：保压时间相当于加工塑料件之后的固化时间，通常如果塑料件的固定位设置得好，此时间可不用考虑，如果塑料件内部有弹簧等部件，该时间应相应调长。

F：触发调节：触发调节有两种方式，一种是触发。这种调节一般指示为延迟时间（DELAY TIME）。其所指为从触发机器开始到超声波发射为止的时间。通过调节，可实现先发射超声波再熔接，或先压紧塑料件再触发超声波。另一种是压力触发。这种触发方式常见于美国BRANSON 8400和8700形式的超声波焊接机中，其原理是调节压紧塑料件的力度来触发超声波。对于较大的塑料件，为防止起振失败，多采用先触发超声波再熔接，或以较小的触发力度。

概念区别

超声波是人耳听觉范围之外的声波。正常人可以听到20Hz到20kHz的声波，20Hz以下的声波是次声波或亚声波，高于20kHz的声波是超声波，利用了超声波的这项技术来发明超声波塑料焊接机，行业人员也有称它为超音波塑焊机与超声波熔接机。

高周波是声波的频率大于100KHZ时，高周波熔接机是利用的高周波的这项技术开发而成的，被行业人员称为高频熔接机与高周波熔断机。

二、原理区别

超声波塑料焊接机原理是由超声波发生器产生的高压与高频信号，根据超声波换能系统，通过技术把信号转换为高频机械振动，利用工件表面及在分子间的磨擦让传递到接口的温度升高，当温度达到产品本身熔点时，让产品的接口迅速熔化，工业超声波焊接机厂家，这样就填充于接口间的空隙，当震动停止的时候，产品在一定的压力下冷却定形，就可以达成有效的熔接效果。

工业超声波焊接机厂家-工业超声波焊接机-华卓自动化设备1由苏州华卓自动化设备有限公司提供。苏州华卓自动化设备有限公司是一家从事“研发,生产,销售,非自动化设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“研发,生产,销售,非自动化设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使华卓自动化在节能设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！