

医疗过滤网熔接机,汽车过滤网焊接机,尼龙过滤网焊接机

产品名称	医疗过滤网熔接机,汽车过滤网焊接机,尼龙过滤网焊接机
公司名称	温州市龙湾蒲州洪海机械经营部
价格	面议
规格参数	型号: 品牌:洪海 动力形式:超声波
公司地址	中国 浙江 温州市 龙湾区蒲州镇屿田河头路142号
联系电话	86 0577 28872970

产品详情

詳細內容：

產品名稱：	1200-2200w實用型超聲波塑焊機	型號：	hh-s2012
頻率：	20khz	電壓：	220v
輸出功率：	1200-2200w	外觀尺寸：	500*600*900mm
重量：	95kg	熔接面積：	130-240mm
產品特點	1. 原裝進口壓電陶瓷換能器,輸出強勁穩定		
	2. 三位數字指撥開關0.01-9.99s精確時間控制		
	3. 同心直軸設計,穩定性佳		
	4. 上下模均可水平調節,調模極其方便快捷		

超声波焊是一种快捷,干净,有效的装配工艺,用来装配处理热塑性塑料配件,及一些合成构件的方法。目前被运用于塑胶制品之间的粘结,塑胶制品与金属配件的粘结及其它非塑胶材料之间的粘结。它取代了溶剂粘胶,机械固定及其它的粘接工艺,是一种先进的装配技术。

超声波焊接不但有连接装配功能而且具有防潮、防水的密封效果。超声波的优点：1,节能
2,无需装备散烟散热的通风装置3,成本低,效率高4,容易实现自动化生产 焊接机的工作原理 超声波焊接装置是通过一个电晶体功能设备将当前50/60hz的电频转变成20khz或40khz的电高频电能,供应给转换器。转换器将电能转换成用于超声波的机械振动能,调压装置负责传输转变后的机械能至超声波焊接

机的焊头。焊头是将机械振动能直接传输至需压合产品的一种声学装置。

振动通过焊接工作件传给粘合面振动摩擦产生热能使塑胶熔化，振动会在熔融状态物质到达其介面时停止，短暂保持压力可以使熔化物在粘合面固化时产生个强分子键，整个周期通常是不到一秒种便完成，但是其焊接强度却接近是一块连着的材料。焊接：指的是广义的将两个热塑性塑料产品熔接的过程。当超音停止振动时，固体材料熔化，完成焊接。其接合点强度接近一整块的连生材料，只要产品的接合面设计得匹配，完全密封是绝对没有什么问题的，碟合：熔化机械锁形成一个材质不同的塑料螺栓的过程。嵌入：将一个金属无件嵌入塑料产品的预留孔内。

具有强度高，成型周期短安装快速的优点,类似于模具设计中的嵌件. 弯曲/生成 音波将配件的一部分熔化再组成一个塑料的突起部位或塑料管或其它挤出配件。这种方式的优势在于处理的快速，较小的内压，良好的外观及对材料本性的克服。点焊 点焊是对没有预留也或能源控制的两个热塑塑料组件的局部焊接。点焊也能产生一个强有力的粘合构造，尤其适合一些大型配件、有突起的塑料片或浇注的热塑塑料以及那些结构复杂、难以进入接合面的产品。剪切切和封口一些有序与无序的热塑材料的超音波工艺。用这种方法密封的边缘不开裂，且没有毛边、卷边现象。纺织品/胶片的密封 纺织品品及一些胶片的密封也可用到超音波。它可对胶片实行紧压合，还可对纺织品进行整洁的局部剪切与密封。缝合的同时也起到了装饰的作用。

焊接技术的发展水平，是一个国家机械制造和科学技术发展水平的标志之一。目前焊接技术的发展趋势具有如下特点：

随着新的焊接材料和结构的不断出现，需要开发新的焊接工艺方法。

改进常用的普通焊接工艺方法，提高焊接过程机械化、自动化水平，提高焊接质量和生产率。

采用电子计算机控制焊接过程，大力推广焊接机器人、焊接中心。

发展专用成套焊接设备。

下面介绍部分成熟的焊接新技术：

一、超声波焊接

【超声波焊接】是指利用超声波的高频振荡能对工件接头进行局部加热和表面清理，然后施加压力实现焊接的一种压焊方法。

进行超声波焊接时，焊件表面无变形，表面不需严格清理，焊接质量高。超声波焊接适合于焊接厚度小于0.5mm的工件。

目前广泛应用于无线电、仪表、精密机械及航空工业等部门。

二、爆炸焊

【爆炸焊】是利用****爆炸产生的冲击力造成工件的迅速碰撞，实现连接工件的一种压焊方法。爆炸焊的质量较高、工艺操作

简单，爆炸焊主要用gf生产复合材料。美国“阿波罗”登月宇宙飞船的燃料箱用钛板制成，它与不锈钢管的联结采用了爆炸焊

方法。

三、等离子弧焊

【等离子弧焊】是借助水冷喷嘴对电弧的拘束作用，获得较高能量密度的等离子弧进行焊接的方法。等离子弧能量易于控制，

能量密度大，穿透能力强，焊接质量高，生产率高，焊缝深宽比大。但其焊炬结构复杂，对控制系统要求较高，等离子弧焊广泛

用于航空航天等尖端技术所用的铜合金、钛合金、合金钢等金属的焊接。

四、扩散焊

【扩散焊】是指将工件在高温下加压，但不产生可见变形和相对移动的固态焊接方法。扩散焊的特点是焊接接头质量高，焊件

变形小，它能焊接同种和异种金属材料，特别是不适于熔焊的材料，还可用于金属与非金属间的焊接，能用小件拼成力学性能均

一和形状复杂的大件，以代替整体锻造和机械加工。

五、激光焊

【激光焊】是指以聚焦的激光束轰击焊件所产生的热量进行焊接的方法。其特点是：能量密度高，焊接速度快；焊缝可极为窄小，变形很小；灵活性较大，并可实现一般焊接方法难以接近的接头或无法安置的接焊点及远距离焊接，多用于仪器、微电子工

业中超小型元件及空间技术中特种材料的焊接。此外，激光还可以用来切割各种金属与非金属材料。

六、磁力脉冲焊

【磁力脉冲焊】是指依靠被焊工件之间脉冲磁场相互作用而产生冲击的结果来实现金属之间连接的焊接方法，其工作原理与爆

炸焊相似，适合于焊接薄壁管材和异种金属。

七、电子束焊

【电子束焊】是指利用加速和聚焦的电子束轰击置于真空或非真空中的焊件所产生的热能进行焊接的方法。其焊接特点是：能

量利用率高，速度快，焊缝窄而深，焊接变形很小，焊缝金属纯净，焊接质量很高，但焊接设备复杂、造价高、使用与维护要求

技术高。在原子能、航空航天等尖端技术部门应用日益广泛。

本产品的型号是HH-S2012，品牌是洪海，动力形式是超声波，控制方式是数控，频段是中频，驱动形式是电动，作用原理是逆变，升降控制是电动，焊接原理是对焊，作用对象是塑料，电流是交流，重量是95（kg），产品别名是焊接机