

超声波焊接机 焊接工艺 变幅杆 振动子 15 7015

产品名称	超声波焊接机 焊接工艺 变幅杆 振动子 15 7015
公司名称	苏州嘉辉超声波科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:JHH-7015-Z4 频段:15K
公司地址	相城区望亭镇锦湖北路118号
联系电话	86-0512-66679885 18625005856

产品详情

超声焊接换能器是通过其工作头产生的每秒几万次高频振动，进而产生局部高温，使得工作区的工件达到熔结的目的。

一、产品特点

发热量低

输出功率大

谐振阻抗小

持续工作时间长

机电转换效率高

二、规格型号说明

焊接换能器规格参数：

三、产品设计原理

超声波焊接换能器，原理类同清洗换能器，也是通过施加预应力抵消压电陶瓷膨胀应力，来达到大振幅的高频振动。因焊接换能器要求瞬时功率很大，它对材料、工艺的高求很高，属大功率声波超能器。

通常配合变幅杆和工作头共同组成高功率、大振幅特点的振动系统，来完成对塑料、金属等材料的超声焊接。

超声波焊接是通过换能器产生的超声波振动，对受压状态下被焊物接触间隙表面产生高频磨擦发热，从而达到热融结焊接目的。

超声波焊接换能器属间隙或脉冲工作的大功率型换能器，一般以瞬时峰值功率来计算其功率大小。

四、产品安装事项

采用我公司换能器安装注意事项：

- 1、选择合适材料和调置硬度工艺来加工生产变幅杆及工作头。
- 2、安装变幅杆或工作头时一定要注意频率匹配，并在接合缝处涂以导声胶等。
- 3、安装时采用丙酮等溶剂清洗被接合表面。
- 4、建立接合过程阻抗控制工艺，以降低振子接合阻抗，提高振子的电声转换效率。
- 5、注意提高振子电极安装后的绝缘措施。

本产品的品牌是嘉辉，型号是JHH-7015-Z4，频段是15K，控制方式是数控，焊接方式是拉弧式，驱动形式是半自动，动力形式是超声波，焊接原理是对焊，作用对象是塑料，作用原理是压电效应，电流是交流，用途是焊接，样式是手持式，规格是JHH-7015-Z4