

超声波电子线束焊接机 PINOT

产品名称	超声波电子线束焊接机 PINOT
公司名称	博罗县福田镇比诺超声波高周波设备经营部
价格	面议
规格参数	品牌:PINOT 型号:PN-2030 焊线速度:0.5 (线/秒)
公司地址	广东省惠州市博罗县福田镇福昌路16号(广汕路旁)
联系电话	86-7526880418 13316375878

产品详情

一。超声波汽车金属线束焊接机工作原理 超声波线束焊接机是利用超声波金属焊接技术对金属线束进行焊接加工，把高频电能通过换能器转换成机械振动能作用于金属线束上，当振动摩擦生热的温度到达线束金属熔点时，线束就会熔化，并且线束在融合的同时线束焊接装置会施加一定的压力，最后线束焊接装置移开并停止机械振动，就会形成线束焊接效果。在焊接过程中并无电流在被焊件中通过，也无电焊模式的电弧产生，由于超声波焊接不存在热传导与电阻率等问题，因此对有色金属材料线束焊接来说，无疑是一种理想的金属线束焊系统。超声波线束焊接机是超声波金属焊接机的衍生设备，线束焊效果一般呈方块状。主要应用于汽车线束、摩托车线束的焊接等铜线、铝线的焊接，所以常被叫做汽车线束焊接机。二。超声波多股导线压接机焊接特点 超声波线束专用金属焊接机采用pll锁相频率自动跟踪技术，无需调频； 超声波摩托车线束焊接机采用世界最新线束焊结构，焊接连贯完成，节省能量同时焊接效果优良； 超声波多股铜线束焊接机整机体积小、重量轻、外形美观，移动方便； 超声波汽车线束端子焊接机所有重要的焊接参数将被监控以确保达到最高的焊接质量； 超声波汽车安全气囊焊接机性能可靠的主机和高强度精密设计工具头，可保证超声波能量最大限度地传导到被焊金属上； 超声波铜编织线束焊接机可使材料的温度效应降到最低（焊区的温度不超过被焊金属绝对熔化温度的50%），从而不使金属结构变化，因此很适合电子领域中的焊接应用。三。超声波电子电器线束焊接机优点与应用 超声波线束焊接是低温操作，可保持金属导线的原有性能，而不造成薄金属的损伤；由于没有熔化发生，超声波线束焊的能量只相当于电阻焊的1/30，节省成本；超声波线束焊是一个机械的过程，没有电流流过工件，所以金属的导电率也就没有影响；超声波线束焊，无需对金属表面进行预先处理，超声波振动可以直接把附着物振碎后除去；超声波线束机的焊头有4个工作面，这样就减少了后期设备维护费用。 超声波线束焊接机具体应用领域：机动车铜线束、汽车线束端子、摩托车线束、电动车线束、多股绞合线与排线、稀有金属电接头、大尺寸导线与端子、铜接线端与铍铜合金、电磁线终端、电刷编织铜线与主电力电缆、多金属线末端、多股绞合线与端子、多股绞合铜线与铍铜端子、编织线终端与发动机电刷、镀镍引线与温阻器铂引线、铜编织线与黄铜端子、实心铜线与稀有金属合金线、铜合金线束、发动机线束、电机线束、安全气囊线束、金属编织线、金属绞合线、电池导线、多股铜线、电机引线、电缆线、端子连接线、传感器连接线、电脑接口连接线、线束与细棒、铜线引出线等。 线束焊接机可靠便捷地将多股导线截面各在0.5 - 12mm²（线束机可达到30mm²）进行焊接，广泛

应用于汽车线束、电机、电池、继电器、电器接插件及其他电子、电器、锂电池极片、电介电容、晶体管、电器接线端子、热电偶、可控硅元件、制冷器、发动机等产品线束加工。

一。超声波电子连接线束焊接机设备说明 超声波线束焊接机主要由超声波发生器、换能器、焊头、气动部分组成。适用于晶体管、集成电路、电解电容元件的连接而成。系统固定、安装和操作非常简便。该系统可以调节顺序完成0.5到25mm²横截面积线束焊接。是介于冷压焊和摩擦焊之间的一种工艺，其利用的是高频机械振动产生的高密度能量，超声波金属焊接的焊头机械振动平行于工件表面。在加压的情况下，使两股金属线束表面相互摩擦而形成分子层之间的熔合，最后形成方块状熔接。超声波金属线束焊接机应用于汽车、摩托车、电动车、电机、电子、电器、电池、计算机、通讯设备、仪器仪表等行业的电线电缆和连接器上的线束焊接加工。具体适用于：金属线束、铜铝线束、金属编织线、金属绞合线、金属引导线、线束端子、电池导线、线束压方成型、线束与细棒、铜线引出线、多股铜丝、电机引线、端子连接线、连接器线束、多股铜线与电机引线、铜铝线与端片、安全气囊线束等。超声波线束焊优点为：不需任何助焊剂、保护气体、焊接的接点是熔为一体的合金层，化学性能稳定、导电性好，电阻系与材料原来的系数基本一致；无飞溅，焊点光亮，镀层不露铜，端子不开裂。

二。超声波摩托车铜线引出线束焊接机焊接特点

超声波铜铝线束压方焊接机为数字式显示，调节金属线束焊接更加容易；

超声波铜编织线束压接机高品质限制为立即的召回和自动的安装储存在系统存储器里；

超声波铜绞合线束焊接机具有多个焊接面可快速更换的焊头能够在最小成本下完成一百多万次线束焊接；

超声波电机引出导线束焊接机使用能量检测模式，保证线束焊接质量一致性；

超声波电动车线束压方焊接机整机设计小巧，并且设备结构先进，使焊线机重量轻、移动方便；

超声波汽车绞合线焊接机全过程控制系统监控每一次焊接并同预先设定的焊接功率、时间和深度限制进行比较，保证焊接效果优良。

三。超声波连接线束与端子焊接机焊接优点 1、两被焊接物体重叠，经超声振动加压接合成固态形式，接合时间短，且接合部分不产生铸造组织（粗糙面）缺陷；

2、超声焊与电阻焊方法比较，模具寿命长，模具整修与替换时间少，而且易于实现自动化；

3、同种金属不同种金属之间均可以进行超声焊接，与电气焊相比耗费能量少得多；

4、超声焊与其他压焊相比，要求压力较小，且变型量在10%以下，而冷压焊其工件变形量达40%-90%；

5、超声焊接不像其他焊接那样要求进行被焊表面的预处理及焊后的后处理； 6、超声焊接可以使材料的温度效应降到最低（焊区的温度不超过被焊金属绝对熔化温度的50%），从而不使金属结构变化，因此很适合电子领域中的焊接应用。

本产品的品牌是PINOT，型号是PN-2030，焊线速度是0.5（线/秒），电流是交流，工作形式是点焊，作用原理是超声波，产品别名是超声波线束焊接机