

供应美的净水器滤芯旋熔一体机 超声波旋熔机 焊接机

产品名称	供应美的净水器滤芯旋熔一体机 超声波旋熔机 焊接机
公司名称	中山市毅立超声波自动化设备有限公司
价格	69800.00/个
规格参数	品牌:毅立 型号:YL-F6035 电流:直流
公司地址	广东省中山市东升镇坦背西二马路9号底层1-2卡
联系电话	0760-22738610 13923339110

产品详情

自动转盘式滤芯生产设备，通过更换模具及夹件，能够适用于多种圆柱形滤芯使用。

该设备能够自动完成压隔片、灌装、端盖定位、旋熔、取件等动作。人工只需将滤芯外壳放入模具中，并在灌装后安装好滤芯盖即可。将大大节约人工及提高生产效率。各工位能自动检测本工位是否有滤芯，若无滤芯，该工位将不会动作。且各工位有独立开关，可根据生产不同产品，打开相应的工位，不相关工位可以禁止使用。

旋熔机是通过一个电晶体功能设备将当前电频转变成高频电能，供应给超声波焊接机转换器。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。

热熔机进入中国市场是在八十年代中期,而中国机械商制造这种设备也在九十年代了.起初热熔机不过是用在化妆品等小的行业中,其后塑料,电子行业慢慢开始使用热熔机,因此在中国大陆及东欧国家,中东国家也就开始有了使用热熔机这种工业设备.而目前很多人把热熔机纳入民用设备,这是错误的.而热熔机,热熔机,涂胶机的叫法也是不完全正确的.

旋熔机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的电能高频电能，供应给超声波焊接机转换器。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。

超声波金属焊接机的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磨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，但是其熔接强度却接近是一块连着的材料。

旋熔机有以下几个参数：

旋熔机的振幅参数

振幅对于需要焊接的材料来说是一个关键参数，相当于铬铁的温度，温度达不到就会熔接不上，温度过高就会使原材料烧焦或导致结构破坏而强度变差。因为每一间公司选择的换能器不同，换能器输出的振幅都有所不同，经过适配不同变比的变幅杆及焊头，能够校正焊头的工作振幅以符合要求，通常换能器的输出振幅为10—20 μm ，而工作振幅一般为30 μm 左右，变幅杆及焊头的变比同变幅杆及焊头的形状，前后面积比等因素有关，形状来说如指数型变幅、函数型变幅、阶梯型变幅等，对变比影响很大，前后面积比与总变比成正比。

频率参数

任何公司的超声波焊接机都有一个中心频率，例如20khz、40 khz等，焊接机的工作频率主要由换能器（transducer）、变幅杆（booster）、和焊头（horn）的机械共振频率所决定，发生器的频率根据机械共振频率调整，以达到一致，使焊头工作在谐振状态，每一个部份都设计成一个半波长的谐振体。发生器及机械共振频率都有一个谐振工作范围，如一般设定为 $\pm 0.5\text{ khz}$ ，在此范围内焊接机基本都能正常工作。我们制作每一个焊头时，都会对谐振频率作调整，要求做到谐振频率与设计频率误差小于0.1 khz，如20khz焊头，我们焊头的频率会控制在19.90—20.10 khz，误差为5‰。

自动完成灌装，旋熔，削边，取件同步进行，提高工作效率

，更换模具后，可适应多款滤芯产品的生产（大t,小t的焊接设备）。台湾原厂生产plc，控制稳定，反应迅速。配置7寸彩色触摸屏，操作方便直观，各工件有光电检测，无工件不工作。全程由1-2人即可完成，省时省人工。

本产品的品牌是毅立，型号是YL-F6035，电流是直流，动力形式是超声波，控制方式是自动，频段是中频，驱动形式是电动，作用原理是逆变，作用对象是塑料，升降控制是电动，焊接原理是对焊，重量是180，产品别名是超声波旋熔机，工作形式是塑焊