

15K超声波焊接机_15K超声波熔接机_15K超声波塑焊机

产品名称	15K超声波焊接机_15K超声波熔接机_15K超声波塑焊机
公司名称	东莞市东坑力宏超音波机械设备经营部
价格	9500.00/个
规格参数	加工定制:是 类型:超声波熔接器 品牌:力宏
公司地址	广东 东莞市 东坑镇东兴工业园（康德厂三楼）
联系电话	076983386687 13559738906

产品详情

在超声波焊接机工作过程中，会出现很多的问题，下面是超声波焊接机的一些常见问题：

1.超音波模治具架设不准确、受力不平均怎么办？解决方案：在一般认为超音波作业时，产品与超声波模具表面只要接触准确就可以得到应该的熔接效果，其实这只是表面的看法，超音波既然是摩擦振，就会产生音波传导的现象。我们如果单只观察硬件（模治具）的稳合程度，而忽略了整合型态的超音波作业方式，必定会产生舍本逐末或误判的后果，所以在此必须先强调超音波熔接的作业方式是传导音波，使成振动摩擦转为热能而熔接.这时候超音波模治具的稳合程度、产品截面的高低、肉厚、深浅、材质的组织，必定无法是百分之百承受相同的压力。

另一方面超声波上模（horn）输出的能量，每一点都有其误差值，并非整个面发出的能量都相同。就这整体而言，势必产生产品熔接线熔接程度的差异。所以也就必须作修正，如何修正，那就是靠超音波熔接机本身的水平螺丝，或是贴较薄的胶带或铝箔来克服了。

2.超音波熔接后，内部零件破坏怎么办?解决方案：

- 1.提早超音波发振时间（避免接触发振）。
- 2.降低压力、减少超音波熔接时间（降低强度标准）。
- 3.减少机台功率段数或小功率机台。
- 4.降低超音波模具扩大比。
- 5.超声波底模受力处垫缓冲橡胶。
- 6.超声波底模与制品避免悬空或间隙。
- 7.horn（上模）掏孔后重测频率。
- 8.上模掏孔后贴上富弹性材料（如硅利康）。

3.超音波熔接后，发现产品尺寸不稳定怎么调?解决方案：

- 1.增加熔接安全系数（依序由熔接时间、压力、功率）。
- 2.启用微调固定螺丝（应可控制到 0.02m/m）。

3.检查超声波上模输出能量是否足够（不足时增加段数）。

4.检查超声波治具定位与产品承受力是否稳合。 5.修改超声波导熔线。

4.超声波熔接后，产品发现毛边或溢料怎么办？解决方案： 1.降低压力、减少超声波熔接时间（降低强度标准）。

2.减少机台功率段数或小功率机台。 3.降低超声波模具扩大比。

4.使用超声波机台微调定位固定。 5.修改超声波导熔线。

5.塑料产品材质配合不当,怎么办? 解决方案： 每一种塑料材质的熔点，各有不同，例如abs塑料材质的熔点约115，耐隆约175、pc之145 以上、pe约85 为例：abs与pe二种材质的熔点差距太大，超声波熔接势必困难。而abs与pc二种材质，亦有差距，但已非前项差距如此之大，是以尚可熔接，但在超声波功率相同，能量扩大相同的情况下，相异的塑料材质，绝无法比相同材质的熔接效果好。

6.超声波熔接后，发现变形扭曲怎么办？解决方案： 1.降低压力（压力最好在 2kg 以下）。 2.减少超声波熔接时间（降低强度标准）。

3.增加硬化时间（至少 0.8 秒以上）。 4.分析超声波上下模是否可局部调整（非必要时）。 5.分析产品变形主因，予以改善。

7.超声波熔接后，内部零件破坏怎么办？解决方案：

1.提早超声波发振时间（避免接触发振）。

2.降低压力、减少超声波熔接时间（降低强度标准）。

3.减少机台功率段数或小功率机台。 4.降低超声波模具扩大比。

5.超声波底模受力处垫缓冲橡胶。

6.超声波底模与制品避免悬空或间隙。

7.horn（超声波上模）逃孔后重测频率。

8.超声波上模逃孔后贴上富弹性材料（如硅利康）。

本产品的加工定制是是，类型是超声波熔接器，品牌是力宏，型号是LH-1526，电源电压是220（V），频率是2600（KHz），功率是15（W），适用范围是塑胶焊接，规格是450*650*1100mm