

天津上荣超声波塑焊机|天津超声波

产品名称	天津上荣超声波塑焊机 天津超声波
公司名称	天津上荣超声波塑料焊接设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:天津上荣超音波www.sr-cyb.com 型号:CRW1542 频率:15k
公司地址	天津北辰开发区双江道清大园5号楼102
联系电话	022-26635530 13752714937

产品详情

一、超声波接触面的设计

超声波塑料焊接的效果好不好，很大一部分原因取决于其焊接面的设计是否成功。专业的焊面结构设计能够使得塑料焊接过程中超声能量集中，缩短焊接时间，提高焊接质量。而为了设计出一个好的焊接面，能量导引器（即焊接线）的设计尤为关键。

1.超声波对接结构

这是到目前为止，我们用到最多，也是最简单的焊面结构，如下图所示。图中l是焊接横截面宽度。

2.超声波u形结构

u形结构多用于焊件的自锁结构连接，并且可以防止内、外焊缝处产生溢出现象。

3.超声波阶梯结构

阶梯结构多用于化妆品容器的焊接，对容器的外观有很好的效果。在此结构中，能量导引器必须在容器的偏内侧一边。

4.剪切焊面结构

当由塑料部件组成的容器需要达到较好的密封效果时，宜采用此种焊接设计。采用剪切连接的

设计，首先是熔化小的和最初接触的区域来完成焊接，然后当零件嵌入到一起时，继续沿着其垂直壁，用受控的接触面来融化。这样就可获得强劲结构或很好的密封效果，因为界面的融化区域不会让周围的空气进来。

二、超声波焊接线的设计

我们要求产品达到水、气密的功能时，定位与超声波导熔线是成败的重要关键，所以在产品设计时的考虑，如：定位、材质、肉厚，与超声波导熔线的对应比例有绝对的关系。在一般水、气密的要求，导熔线高度应在 0.5~0.8m/m 之范围（视产品肉厚而定），如低于0.5m/m以下，要达到水气密的功能，除非定位设定要非常标准，而且肉厚有 5 m/m

以上，否则效果不佳。一般要求水气密的产品其定位与超音波导熔线的方式如下：

1、阶梯尖式：适合水密性及防止外凸或龟裂之方法，接触面的角度= 45 °， $x=w/2$ ， $d=0.3\sim 0.8\text{mm}$ 为佳。

2、峰谷尖式：适合水密性且高强度熔接， $d=0.3\sim 0.6\text{mm}$ 内侧接触面之高度 h 依形状大小而有变化，但 h 约在 1~2mm 左右。

4、斜切式：适合水密性及大型产品之熔接，接触面角度 =45 °， $x=w/2$ ， $d=0.3\sim 0.8\text{mm}$ 为佳。

三、超声波塑料材质

塑料件的加工条件对超声焊接的影响，塑料件经过注塑、挤压或吹塑等的不同加工形式以及不同的加工条件都会形成对超声焊接产生一定影响的因素。

四、塑料件外形和尺寸

五、焊接面与焊头之间距离

六、焊头的设计

七、焊头的振幅

八、校模的准确性

九、焊接压力、时间参数的选择