

超声波焊接机

产品名称	超声波焊接机
公司名称	昆山必勒超声波设备有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	品牌:必勒 型号:BL-1542 产地:江苏昆山
公司地址	江苏省昆山市经济开发区中心河路76号
联系电话	0512-55084382 18962654180

产品详情

超声波熔接机 采用方形立柱、减少后仰，机器焊接更稳定 可应用于熔接、铆接、震落、埋植水平四点调整功能，调节模具更方便 有电流过载保护

可配合自动化系统,本机器在外资企业应用广泛。超声波焊接的优点 1，节能

2，无需装备散烟散热的通风装置 3，成本低,效率高 4，容易实现自动化生产。超声波焊接机的原理 超声波焊接装置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的电高频电能，供应给转换器。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。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接口时停止，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，但是其焊接强度却接近是一块连着的材料。

超声波焊接机的结构和功能

- (1) 升降速度：调节此旋钮可调节焊头上下的速度，顺时针旋转减速、反之加速。
- (2) 焊接时间：此旋钮为一波段开关，实为一可调电阻，调节超声波焊接的时间。
- (3) 保压时间：此旋钮同焊接时间旋钮相同，用于调节超声波发射完后，塑料件固化的时间。
- (4) 气压表：指示工作气压。
- (5) 调压器：用于调节工作气压，将旋钮拔出即可调节，调好后再压入即可。
- (6) 超声测试开关：轻触开关，即可发送超声波，一般用于检测超声波是否正常。
- (7) 焊头升降开关：主要用于校对模具，该开关为自锁开关，按下后需重按复原。
- (8) 触发开关机构：用于控制自动程序下超声波的触发，如该机构是时间继电器，则表示从触发开始到超声波发出之间的延时时间；如该机构是拔盘，则是压力触发，调节拔盘，即可得到相关的触发压力。
- (9) 分水器：用于分离压缩空气中的水分，请在积水半满时将杯底针向上压，以排出积水。
- (10) 机体固定把手：用于固定上部机架。
- (11) 升降手轮：将(10)松开后即可调整机架高低。
- (12) 换能器固定座：用于固定换能器系统。
- (13) 换能器固定螺丝：(14) 二
- 杆：又叫增幅器，用于放大换能器输出振幅。
- (15) 焊头：又叫焊模，将超声波能量传至工件。通常为谐振频的半波长，材料多为钛合金或铝合金，铝合金焊头易在工作物上留下氧化物，可以电镀或使用防热塑料膜来防止。
- (16) 触发开关：两边开关同时触发，可实现正常程序。
- (17) 急停开关：该开关为自锁开关，一经触发，则焊头不能下降。如触发后应旋钮复位，便于程序运作。

(18) 限位螺栓：调节螺栓上螺母位置，可限制焊头下降的高度，控制塑料件熔接深度。

(20) 电源开关：打开此开关后，电源导通，指示灯亮，风扇开始运转。

(21) 过载指示灯：当本机超声波振动异常时，此灯会亮，并停止发振。

(22) 超声测试开关：触发即有超声波发生，用于检验声波是否正常。(23) 负载电流表：空载时，表示焊头谐振的程度，(指针越低越好，视焊头与输出段数而异，通常在5[%]~15[%]或300MA~900MA之间)负载时表示输出功率的大小。(视工件而定)。(24) 调频电感：调节电路部分的工作频率与机械振动谐振频率相匹配。(详细步骤，请参照操作要领。)

(26) 控制插座：利用电缆连接，传输控制回路信号。

(27) 超声输出插座：利用电缆连接，将高压电信号传输给换能器。(28) 保险丝座：容纳保险丝。(30) 振幅调节开关：选定适当的焊头输出振幅，以配合工作之要求，该开关只有1.2.3三档，其余皆为空档，且只有15KHz机型才有。超声波焊接机的安装程序

1：将机架上的三根电缆分别接入底座和发生器的插座上，并拧紧。

2：安装好换能器系统，并拧紧固定螺丝。3：调整机架高度并拧紧机体固定把手。

4：观察底座上急停开关是否复位，如未，请复位。5：连接好气源及电源，并接好地线。

6：将焊头与二杆之间的接触面擦拭干净，在两个端面上涂抹少量硅油或黄油，将螺杆拧入焊头一边拧紧，然后将焊头与二杆这宰用螺杆连接，并用扳手锁紧。7：操作前，请务必做超声检测，以确定发生器频率与换能器系统机械谐振频率一致。尤其是更换焊头或改变输出振幅之后，不可疏忽。

超声波焊接机的注意事项(1)：调整调谐电感时，负载表电流大小变化，并非表示功率输出大小，只表示发生器与换能器能器系统谐振程度，(电流越小，谐振越好)。如需要较大振幅输出，可改变二杆的品种。(15KHz机还可调整振幅调节开关，但不可在有超声波时调整振幅调节开关，以防高压电击。

) (2)：负载表空载时，表示谐振程度；带负载时，表示输出能量。

(3)：焊头不可以任意修改，否则会改变其谐振频率及机械强度，容易导致换能器或电器零件损坏。

(4)：正确的调谐非常重要，如果无法达到正常情况，请参照故障检测表，不可勉强使用，以免损坏机器。(5)：调谐时，如过载指示灯亮，应立即松开测试开关，过5秒钟之后，调整调谐电感，再做超声波检测。超声波焊接的操作步骤