GB-F-35超声波无缝缝纫机芯

产品名称	GB-F-35超声波无缝缝纫机芯
公司名称	杭州谷邦超声波科技有限公司
价格	15000.00/套
规格参数	品牌:谷邦 型号:GB-F-35 产地:杭州
公司地址	浙江省杭州市富阳区上官乡大盛村
联系电话	18758262013

产品详情

35K超声波无纺布缝纫机芯，数字型超声波无缝缝纫机芯，浙江超声波缝纫机芯优惠价超声波无缝缝纫介绍　　超声波旋转式振动用于布料缝合和切割，是上*新开发的技术成果。密切跟踪国外的*新科研成果，开发超声波无缝缝纫机芯。这是超声波无缝缝纫机（也叫超声波径向缝纫机）的核心部件。它彻底解决了原超声波纵向振动技术存在的固有问题，即超声波焊头的运动方向与布料的运动方向不一致，不同步。超声波布料缝合的精度有了极大的提高，从而使超声波技术广泛地应用于服装缝合领域成为可能。超声波无缝缝纫具有焊接速度快、强度高、焊缝漂亮、密封性好、能耗低、操作简单的特点，是缝纫机的发展方向。 典型产品主要技术指标（特殊要求可以定制）：型号：GB35-08BGB35-08G超声波频率：35kHz35 kHz功率：400W400W旋转焊头宽度：12mm15mm功率调节方式： 分档调节或连续调节焊头表面硬度： 大于HRC56实时显示： 工作频率和工作电流同步轮规格：46XL梯形齿，宽度16mm 配套同步带：长度不超过730mm，宽度12mm允许转速： 100转/分安装螺栓： M8， 4支

35K超声波无纺布缝纫机芯，数字型超声波无缝缝纫机芯，浙江超声波缝纫机芯优惠价，超声波无缝缝纫机的应用领域非常广，几乎所有热塑性（即加热后会软化）的布料都可应用。而且相对于普通的针线缝合，超声波缝合不用针和线，缝合强度高，密封性好。很有可能，会在很大的程度上，替代普通的缝纫机。 我们愿与整机厂商一起，为提高我国的缝纫机工业水平做出我们的贡献。

传统的缝纫机是通过针带动线将两块布缝合在一起，尽管有种种优点，但也有一个很大的缺点。即在穿针引线的过程中，布料被刺破了，而且布与布之间并没有结合，只是靠一根细线将他们绑在一起。这样布容易被拉破，线也容易断。对于热塑性布料，热风焊或其他直接的加热方式，可以将两块布缝合在一起，而且不用针线。但缺点是焊接温度不易控制，焊接速度慢。　　超声波应用于服装行业已有近二十年的历史了,应用领域有布料裁剪，花边切割，服装缝合，贴胶，镶珠片等。所有这些超声波设备都有一个共同的特点，它利用的是超声波的纵向振动。纵向振动的超声波焊接系统有二个很大的

弱点：其一是体积大，而且要垂直于缝纫面板安装，造成整机体积庞大，笨重。其二是在做切割和焊接时，超声波焊头的运动方向与布料的运动方向不一致，不同步，造成布料拉伸或起皱，会严重影响布料的切割和焊接精度。因此，超声波纵向振动系统一般以布料的切割为主，很少用于布料缝合（即焊接）。　35K超声波无纺布缝纫机芯，数字型超声波无缝缝纫机芯，杭州超声波缝纫机芯优惠价，超声波无缝缝纫技术巧妙地运用超声弯曲振动的原理，将高频超声波纵向振动子的长度，转换成了弯曲振子的直径。而且振动方向也旋转了90o，将纵向振动转换成了圆盘焊头的径向振动，安装方式也从垂直布料安装转变成了平行布料安装。这既大大缩小了振动系统本身的体积，更使得安装尺寸更是有极大的减少，整机美观，体积减小，重量也大大减轻了。更为可喜的是，弯曲园盘振动系统的输出端是一个横向超声波振动，焊头绕自身轴心旋转。只需将压轮压在焊头的圆柱面上，使其与焊头同步旋转。被加工的布料被焊头和压轮牵引，并在它们之间通过。布料在超声波的作用下发热融化，两层或更多层布料粘接在一起，从而达到焊接布料的目的。它具有焊接速度快，精度高，焊缝漂亮，能耗低，操作简单的特点。就可达到缝合的目的。这里焊头和压轮的旋转完全是同步同向的，没有速度差和角度差，不会造成布料的拉伸、扭曲或变形，精度极高。布料在超声波的作用下发热融化，两层或更多层布料粘接在一起，从而达到缝合布料的目的。若把压轮换成刀轮，就组成一台完美的切割封边机，在将布料切割的同时，又将切边热熔封口。它具有焊接切割速度快，精度高，焊缝漂亮，体积小，能耗低，无噪音等等特点。代表了超声波切割缝纫机的发展方向。　正因为超声波无缝缝纫机芯拥有诸多优点，决定了它对超声波振动系统的设计计算，材料选择，结构设计，加工制作，测试调整等各方面都有很高的技术要求。迄今为止，还没国内除我公司外，还没有一家单位真正从事这一产品的研发。　无缝缝纫机芯由35k超声波纵向振动换能器，节变幅杆，圆盘型焊头，第二节变幅杆，配套专用驱动电源构成。它的工作原理是超声波驱动电源将市电转换成35k高频高电压交流电流，输给超声波换能器。超声波换能器其实就相当于一个能量转换器件，它能将输入的电能转换成机械能，即超声波。其表现形式是换能器在纵向作来回伸缩运动。伸缩运动的频率等同于驱动电源供出的交流电流频率，即35k，伸缩的位移量在几微米左右。变幅杆的作用一是固定整个超声波振动系统，二是将换能器的输出振幅放大，传递给焊头。焊头一方面进一步放大振幅，另一方面将纵向伸缩振动转换成径向伸缩振动。整机厂家只要配上机架、压轮及辅助的结构和控制部件，就是一台完的超声波切割缝纫机。