

# 口罩带焊接机 超声波塑料焊接机 口罩点焊机厂家

产品名称	口罩带焊接机 超声波塑料焊接机 口罩点焊机厂家
公司名称	河北艺铭数控设备有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	品牌:EM 型号:A6 产地:河北
公司地址	东光县好理想孵化基地
联系电话	13931725611

## 产品详情

首先我们先了解一下，什么是口罩超声波焊接技术，超声波焊接是一种新型的焊接方式，一切热熔性制品皆可应用。不需加溶剂、粘贴剂或其他辅助品。提高了生产率、增加产品合格率、降低了能耗，提高产品质量、增加生产安全。超声波焊接机很普遍的一种塑料焊接，当超声波作用于热塑性的塑料接触面时，会产生每秒几万次的高频振动，这种达到一定振幅的高频振动，通过上焊件把超声能量传送到焊区，由于焊区即两个焊接的交界面处声阻大，因此会产生局部高温。又由于塑料导热性差，一时还不能及时散发，聚集在焊区，致使两个塑料的接触面迅速熔化，加上一定压力后，使其融合成一体。当超声波停止作用后，让压力持续几秒钟，使其凝固成型，这样就形成一个坚固的分子链，达到焊接的目的，焊接强度能接近于原材料强度。口罩超声波塑料焊接的好坏取决于换能器焊头的振幅，所加压力及焊接时间等三个因素，焊接时间和焊头压力是可以调节的，振幅由换能器和变幅杆决定。这三个量相互作用有个适宜值，能量超过适宜值时，塑料的熔解量就大，焊接物易变形；若能量小，则不易焊牢，所加的压力也不能太大。这个压力是焊接部分的边长与边缘每1mm的压力之积原理是，是通过焊接电源电将市电AC（220V 50HZ）转变成高频电信号，通过焊接换能器转换为高频机械振动，作用于塑料制品上，使塑料制品两部分间产生高速摩擦，温度上升，当温度达到制品本身的熔点时，使制品接口迅速熔化，同时制品在一定的压力下冷却定型，从而达到熔接。现广泛应用在塑料制品、无纺布加工、纸杯等产品的焊接领域。产品如图所示

口罩焊接设备具有如下特性：

- 1) 可在气体、液体、固体、固熔体等介质中有效传播。
- 2) 可传递很强的能量。

3) 具有能耗低、效率高、不变形、无污染、熔接牢固、操作方便等特点。

4) 在液体介质中传播时，可在界面上产生强烈的冲击和空化现象。

同类的焊接原理的超声波设备有：转盘式 超声波焊接机，自动转盘式多工位 超声波焊接机，全自动转盘焊接机，超声波转盘熔接机，多工位转盘焊接机，单头转盘式熔接机，自动转盘式焊接机，大功率超声波塑料焊接机，超声波转盘式塑料焊接机，单头多工位超声波焊接机。

主要功能:1.手动升降机身，调模方便快捷。2.调频及频率自动补偿电路3.整机重力铸造，数控机床加工，精密度高。4.CNC加工球形振动子固定座，细牙螺丝水平微调，水平调整精度更高。

口罩带焊接机主要技术参数

外型尺寸：450mm × 400mm × 1100mm

主机净重：10KG

功率：100W-800W

频率：20KHz/28KHz/30KHZ/35KHz/40KHz

模具频率范围：± 500HZ

工作电源：AC110V或AC220V

过热保护温度：75

熔接时间：无

频率显示：无

功率调节：档位

外壳材质：可分为铝和尼龙，可定制。

焊接花纹：点状，网纹，铆焊，平面，菱形等。模具效果

一、口罩点焊机的日常维护、保养应注意的事项：

1、一般就是清理灰尘，拧拧螺丝。

2、注意观察电压是否稳定，如电压不稳，必要时需加稳压电源。

3、注意工作和空载时的电流是否正常。

4、注意风扇工作是否正常。

- 5、注意工作时有无异味产生。
- 6、注意有无异常的声音产生。
- 7、注意焊接的质量及合格率。
- 8、注意机箱内的器件及连接线有无异常。
- 9、注意电源与换能器的连接线。
- 10、注意换能器有无损伤、破裂、松动等现象。

## 二、超声波塑料焊接机使用注意：

- 1、口罩带点焊机直接使用220v市电，故通电前应将塑胶焊接机体妥善接地，接地电阻应小于4欧姆。
- 2、市电电压变化大时，应采取必要措施，确保焊机高效，安全，稳定运作。
- 3、通电后，切勿将手置于上焊模下方，避免高频振动与高压损伤。
- 4、超声波发声时，不得使上焊模接触到下焊模、夹具及工作台，以避免机件损坏。
- 5、焊接前切记必须先做音波检测，尤其更换焊模，此操作更不可疏忽，意观察工作电流。
- 6、焊模应专业厂家设计、加工、调校、否则会损坏塑胶焊接机的超声换能系统。
- 7、塑胶焊接机焊接时频率下降会产生可闻噪声，建议长期操作者应配戴护耳器。
- 8、出现问题时应交专业人士处理，避免意外的发生。

适用于汽车车灯、车身塑料零件，汽车车门、仪表台、防尘盒、转向灯、刹车灯、汽车汽车仪表、车灯车镜、遮阳板、内饰件、滤清器，反光材料、反光道钉、保险杠、拉索、摩托车用塑料滤清器、散热器、制动液罐、油杯、水箱、油箱、风管、尾气净化器、遥控钥匙等部件的焊接。主要功能：1.超声波点焊机应用于可塑产品的铆接、切割、缝合，焊边等。2.优化热焊的缺点，例如发黄、烧边和过厚等。下面我们来看看焊接效果

我们来跟大家分享一下在使用超声波焊接机时经常回犯的一些错误，我们将其汇总起来，便于让大家知道，在以后的操作中注意不要犯这样的错误。1、好多人在使用超声波塑料焊接的时候，会选择一些曾经使用过软性或者韧性的塑料件，但其实这种填充剂能够吸收超声波，从而导致熔接效果变差，最终得到的产品质量也不好，一般来说，软性填充剂越多，对焊接的不利影响越大。2、使用不同塑料件的工作结合也是不对的。因为这会导致在焊接时造成熔接困难甚至无法进行焊接。在选择焊件的时候，要注意符合这个原则：材料的收缩性和熔化温度要相近。3、使用过脱模剂的塑料件也是不适合进行超声波塑料焊接的，因为超声波焊接的原理是通过摩擦来生热，而脱模剂会对摩擦生热起到阻碍的作用。4、工作环境的选择，超声波焊接机不适宜在潮湿的环境中工作，因为水分附着在塑料件的表面会影响塑料件的熔接，而部分塑料对水分又是十分敏感的。

超声波焊接几种常见问题及解决方法：熔接效果不一致出现这种情况主要有以下几个原因：添加物的比例不对、材料品质不过关、注塑模出现磨损。解决问题的方法为：将添加物的比例调正确且固定下来、使用高质量的材料、焊接前检查好注塑模。超声波焊接几种常见问题及解决方法：非熔接面损伤导致这种现象的原因：超声波集中损伤、塑料与焊头的接触面没吻合。解决问题的方法为：在焊头相关的位置进行修理，使之避空；修理接触面使塑料和焊头吻合。超声波焊接几种常见问题及解决方法：熔接过度当输入的塑料件能量过多的时候，会导致熔接过度现象。可以通过以下方法来解决这一问题：减少焊接时间或降低气压、减小振幅、使用低倍二级杆、使用低功率焊机。超声波焊接机进行塑料焊接的时候，即使各方面都准备的比较充足，还是有可能出现这样或那样的问题的，其中熔接不良现象是最常遇到也是最困扰大家的，熔接时因为不同原因导致的熔接问题要采用不同的方式进行补救。挤出结合面。在焊缝冷却和凝固时达到比较大位移量。