

口罩机超声波模头模具焊头钢模铝模15K20K

产品名称	口罩机超声波模头模具焊头钢模铝模15K20K
公司名称	东莞市艾维斯金属材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇沙头社区西大路109号五楼503（注册地址）
联系电话	18098299869

产品详情

冠美金属材料 2020/4/22 星期三 15:08:58 口罩机专用超声波钢模 1、超声波模具频率参数 任何公司的超声波焊接机都有一个居中频率，例如20KHz、15KHz、30KHz、40 KHz等，超声波焊接机的作业频率主要由超声波换能器（Transducer）、超声波变幅杆（Booster）、和超声波模具焊头（Horn）的机械共振频率所决定，发生器的频率依据机械共振频率调整，以到达共同，使超声波模具焊头作业在谐振状况，每一个部份都规划成一个半波长的谐振体。超声波发生器及机械共振频率都有一个谐振作业范围，如一般设定为 ± 0.5 KHz，在此范围内超声波焊接机根本都能正常作业。咱们制造每一个超声波模具焊头时，都会对谐振频率作调整，要求做到谐振频率与规划频率差错小于0.1 KHz，如 20KHz 超声波模具焊头，咱们超声波模具焊头的频率会控制在19.90—20.10 KHz，差错为5‰。 2、超声波钢模振荡节点 超声波模具焊头、超声波变幅杆均被规划为一个作业频率的半波长谐振体，在作业状况下，两个端面的振幅大，应力特小，而相当于居中方位的节点振幅为零。节点方位一般规划为固定位，但一般的固定位规划时厚度要大于3mm，或者是凹槽固定，所以固定位并不是一定为零振幅，这样就会引致一些叫声和一部分的能量丢失，关于叫声一般用橡胶圈同其它部件阻隔，或选用隔声资料进行屏蔽，能量丢失在规划振幅参数时予以考虑。冠美金属材料 2020/4/22 星期三 15:09:013、超声波钢模加工精度 超声波焊头 由于作业于高频振荡状况下，应尽量保持一个对称规划，以防止声波传递的不对称性导致的不均衡应力及横向振荡（咱们所用于焊接的焊头使用的是超声波振荡的纵向传递，关于整个谐振体系而言），不均衡振荡能导致超声波模具焊头发热及开裂。超声波焊接使用于不同职业对加工精度要求是不同的，关于特别薄的工件如锂离子电池极片与极耳的焊接、金箔等的包覆等对加工精度的要求十分高，咱们所有的加工设备均选用数控设备（如加工居中等），这样才干确保加工出来的精度符合要求。

4、超声波模具使用寿命 一只超声波模具焊头的使用寿命关键决定于两个方面：一、资料，二、工艺。资料方面：超声波焊接要求金属资料有和婉性好（声波传递过程中机械损耗小）好的特色，所以常用的资料为铝合金及钛合金。资料是确保超声波模具寿命于熔接产品作用的主要原因之一，超声波模具完成的过程是复杂的。所以不仅是超声波模具工程师规划必须稳重选择原料，亦需了解自身产品要求该使用何种原料，防止因疏忽而影响其时效与品质。 5、超声波塑料焊头钢模使用 轿车业：前角灯、后车灯、回望镜、轿车内饰件、轿车隔音棉等；包装业：化妆盒、PVC包装盒、牙膏管、塑料瓶盖、塑胶桶盖等；一般商业制品：打字机色带、录影带盒、录音带盒、电脑磁碟等中很容易发热、超声波钢模具制造时要热处理，超声波钢模中很容易发热、空载电流大到呈现裂纹。超声波钢模的长处：

- 1.硬度高，可达洛氏硬度60度，普通硬度45度，不容易磨损；
- 2.坚固耐用，屈服强度高，不容易裂纹；
- 3.相比较钛合金来讲，造价低，硬度优与钛合金；
- 4.切割化纤类布料不散边。