

台州锦亚 超声波焊接机详细介绍 黄岩区超声波焊接机

产品名称	台州锦亚 超声波焊接机详细介绍 黄岩区超声波焊接机
公司名称	台州市锦亚机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	台州市黄岩区院桥镇横林村加油站右侧
联系电话	15867008008

产品详情

影响超声波焊接机气密性常见的两种状况

影响超声波焊接机产品气密性的因素比较多，有时候与材料本身、超声波模具本身都有关系，在假定这些因素都不存在的情况下，最常见的影响超声波焊接机气密性的状况有哪些呢？德召尼克小编在这里介绍一下：

一、下降速度、缓冲太快：此一形成的速度，使动态压力加上重力加速度将把超声波导熔线压扁，使导熔线无法发挥导熔的作用，形成假相熔接。

二、熔接时间过长：塑料产品因接收过长时间的热能，不仅使塑料材质熔化，更进而造成塑料组织焦化现象，产生砂孔，水或气即由此砂孔渗透而出。这是一般生产技术者最不易发现之处。

台州市锦亚机械制造有限公司是一家专业生产塑料线性振动摩擦焊接机，热铆焊接机，热板焊接机，多头非标型超声波塑料焊接机，以及非标准设备、自动化设备、治具等研发、设计、制造及销售为一体的技术服务性实体公司。

通过机械运动软化完成焊接的方法

机械运动焊接方式是一种全自动焊接过程，利用压力下两工件在摩擦过程中产生的热量来熔化接触面的塑料，对正固定直到凝结牢固，超声波焊接机详细介绍，需要专用焊接设备。一旦确定了正确的焊接参数，操作工即可稳定生产。其优点是：快速、灵活、焊接过程稳定且不需焊剂或保护气体，也不产生有害气体或熔渣，产品焊接质量有保证。按运动轨道可分为直线型和旋转型：直线型可用于直线焊缝和平面焊缝的焊接，旋转型可用于圆形焊缝的焊接。

1、超声波焊接

超声波焊接是由信号发生器产生高频正弦波信号，通过换能器转换成高频机械振动能，再经由变幅杆及焊头将放大后的振动耦合到被焊接塑料件上，高压下的高频摩擦使塑料接触面瞬间产生高温熔化，超声波停止之后，经短暂保压冷却后的两个塑料件便焊接为一体，焊接过程一般不超过一秒钟，焊接强度高。

度可与本体媲美，广泛应用于电子电器、汽车配件、包装、塑料玩具、文具用品、日用品、工艺品等各个行业。焊接塑料制品时，既不要添加任何粘接剂、填料或熔剂，也不消耗大量热源，具有操作简便、焊接速度快、焊接强度高、焊件美观、生产效率高等优点。另外，超声波焊接工艺还可实现塑料与金属件的铆接。因此，超声波焊接技术得到越来越广泛的应用。

2、旋转摩擦焊接

通过工件相对高速旋转摩擦将机械能转换成热能，使被焊接工件的接触面摩擦升温，超声波焊接机维修，熔化后加压，从而焊接在一起。相比超声波焊接，该工艺不受工件尺寸和材料的限制，并且焊接强度同其他塑料焊接工艺更高，几乎接近塑料本体强度。适用于滤芯、塑料杯、浮球、玩具球、莲蓬头等回转体工件的焊接。

1，焊接工件的工艺误区

超声波能量是瞬间爆发的，焊接线应成点或者线条以及传递的距离都要符合超声波焊接方式。有人认为只要是塑料材料，无论怎样结合面都可以良好的焊接，这是错误的认识，当瞬间能量产生时，接缝面积越大，能量分散越严重，焊接效果越差，甚至无法焊接，黄岩区超声波焊接机，另外超声波是纵向传波的，能量损失同距离成正比，远距离应控制在7.5厘米之内。焊接线应控制在0.3-0.8mm之间为较佳状态，工件的壁厚不能低于2mm，超声波焊接机咨询，否则不能良好焊接，特别是要求水气密的产品。

2，工件材料误区

超声焊接机对焊接的工件材质是有要求的，不是所有材料都能焊接，有人认为任何材料都可以焊接，这是一大误解，不同材质之间有的能良好焊接，有的基本能熔接，有的是不相熔的。同一材料之间熔点是相同的，从原理讲是可以焊接的。但是当焊接的工件的熔点大于350度的时候，就不在适合超声焊接了。因为超声是瞬间使工件分子熔化，判断依据是在1-3之内，不能良好焊接，就应该选择其他焊接工艺，如热板，旋熔，振动摩擦等。一般来讲ABS料是容易焊接，因为熔点低，硬度也硬，反之尼龙是比较难熔接的。

台州锦亚(图)-超声波焊接机详细介绍-黄岩区超声波焊接机由台州市锦亚机械制造有限公司提供。台州市锦亚机械制造有限公司（www.tzjinya.com）在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，台州锦亚一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张吉（推销勿扰）。同时本公司（www.jinya-mach.com）还是从事焊接治具，振动摩擦焊接治具，非标塑料焊接治具的厂家，欢迎来电咨询。