

超声波模具 铭扬超声波机推荐厂家 超声波塑焊模具

产品名称	超声波模具 铭扬超声波机推荐厂家 超声波塑焊模具
公司名称	东莞市铭扬超声波设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石排镇石排大道西54号
联系电话	13829234891

产品详情

超声波调试模具方法

超声波调试模具方法产品广泛应用于：玩具行业、文具行业、汽车行业、家电行业、通信行业、日用行业、电子行业、包装行业、仪表行业等各大领域。方法如下1.接通超声波模具的工作气压，并确认设备的气压表工作正常。2.利用专用的模具扳手将超声波模具上原有的焊接模具卸下，超声波塑焊模具，安装上新的超声波模具（注意：顺时针方向为松），并确认模具已经拧紧。3.接通超声波模具的电源，打开电源开关，等待5秒后关闭电源开关。4.松开机架后部的紧固把手（上、下各一个），摇动机头升降把手，把焊接头抬升到一定高度（根据产品高度而定）。5.关闭气压（利用气压控制阀把气压值调整到“0”）。6.将底模放置在操作底板上，并把塑胶产品放置在底模相应位置，确认上下塑胶件可以合模（上下对应，无明显错位）。7.将焊接上模拉下并靠近底模，摇动机头升降把手，使上模压合到塑胶产品上，确认产品没有明显错位。8.按住操作面板上的音波测试按钮，注意超声波模具发出的超声，清脆、无沙哑、无多余噪音为佳，如果声音沙哑或有尖叫，立即松开音波测试按钮，检查超声波模具是否松动或，40K超声波模具，并采取对策。9.将控制面板上的功能开关拨到手动，调整气压控制阀，将气压提升到0.1mpa，按下绿色启动按钮，是模具下降并压住产品。10.摇动升降把手，是限位螺丝和发振筒的距离在1mm左右（可根据焊接产品适当调整）。11.拧紧机架紧固把手，并将底模固定。12.按下红色急停按钮，是机头抬升。将功能选择开关拨到自动，设定超声波模具的焊接参数后准备生产。

超声波塑焊机厂家解析其模具选用材料的优点和缺点

超声波塑焊机厂家解析其模具选用材料的优点和缺点超声波塑焊机模具材质的选用有三种，对其优缺点做出如下解答。钢合金模具:优点：制作后通过热处理后硬度有所提升是三者中耐磨的材料.缺点：切削加工难度大，模具本身发热大，容易造成其他部件损坏。铝合金模具：优点：由于硬度较低适合切削或雕刻加工，同时机械传导性也要优越于钢合金模具，发热小。缺点：材料本身问题再加上机器性能上的匹配问题会使使用寿命比较短（部分），硬度低耐磨性差。钛合金模具：优点：机械传导性能三者中，硬度高于铝合金低于钢合金耐磨程度高于铝合金耐磨低于钢合金，寿命长几乎不会坏。

超声波模具中间为什么需要开槽超声波模具的纵向共振频率也就是其工作频率，它必须与换能器振动系统的共振频率保持一致，否则将导致振动系统纵向工作效率下降。而工具的横向共振则必须尽量抑制。模具的振动可分以下三种状态:(1)超声波模具的横向尺寸远小于纵向尺寸，一般要求2倍以上，即 $l_x \gg 2l_y$ ，横向谐振频率远高于其纵向共振频率，因此，横向振动对纵向振动影响不大，超声波模具为什么要开槽工具振动类似于沿Z方向的细长棒的一维纵振动，此时，可以利用一维理论设计超声波模具能够满足实用上的精度要求。(2)工具的两个横向尺寸皆与其纵向尺寸可相比拟，此时工具的声波辐射面为一长与宽相差不大的大尺寸短形面，工具的纵向共振频率与其两个横向共振频率比较接近。在这种情况下，塑料焊接模具，由于泊松效应的影响，工具在纵向共振的同时，在其两个横向也产生较强的振动。纵振动与横振动之间的相互耦合使工具的纵向振动状态发生变化，此时，如果仍采用一维理论来计算及设计工具，理论与实验将出现较大的误差，因此，必须利用上述耦合振动理论对工具的三维耦合振动进行研究。并且为了保证工具的工作效率及其辐射面上位移分布的均匀性，必须对其两个方向的横向振动分别加以有效的抑制。(3)在模具的两个横向尺寸中，超音波模具，其中之一远小于模具的纵向尺寸，即满足 $l_x \gg 2l_y$ ，(或 $l_y \gg 2l_x$)但模具的另一个横向尺寸较大，接近或超过模具的纵向尺寸，此时声波的辐射面为一狭长的矩形面，对应于较小尺寸方向上的横向振动可以忽略不计，但是对应于较大尺寸方向上的横向共振频率与纵向共振频率比较接近，两者将相互作用。因此，该方向上的横向振动对纵向产生较大的影响。此时，一维理论不再适用，必须利用耦合振动理论来分析、研究及设计此类系统，且此横向振动应加以抑制。