

# 大型超声波设备 超声波焊接机 铭扬焊机精密度高

产品名称	大型超声波设备 超声波焊接机 铭扬焊机精密度高
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

塑料焊接方式有很多种，大型超声波设备，不同材料的焊接会有相应的差异化

焊接方式有很多种，不同材料的焊接，会有相应的差异化。今天，铭扬小编就和大家介绍一下关于塑料焊接工艺的方式方法。由于塑料焊接对象的材质、大小、形态和焊接要求各不相同，再加上塑料的可焊性还受其弹性系数、振动阻力、摩擦系数、导热特性和熔融温度诸多因素影响。因此为了提高塑料焊接质量发展了一系列超声波塑料焊接工艺。1、超声波普通二平面焊接，在下部焊面设计一种横贯整个焊面的锥形条，作用是使能量更集中。对于熔点较低的高硬度焊接材料，锥形条高度不得低于0.25MM；对于高熔点的低硬度焊接材料，则高度不得低于0.5MM。2、超声波槽式铸塑焊接法，采用间距移位焊接，以防止结合而过热分解。由于凹凸面保持一定的间隙，会增加焊接难度，凹凸面要设计成有一定，降低对铸塑的精度要求。超声波切边焊接机，它适用于要求完全密封的焊接。对尼龙、高密度聚乙烯等结晶树脂的焊接尤为适合。其焊接过程是先熔化的接触区域，然后干焊接机的可控下压力，沿垂直劈面逐步融化余量部分。3、超声波嵌焊法，这是将金属元件嵌入塑料内的一种焊接新工艺，它取代了在金属元件周围注塑那种易产生应力的旧方法。在嵌焊法中，塑料件和被嵌入金属的公差配合一般为0.4MM左右。为了增加抗拉能力，可将嵌入金属件表面加工成花纹或螺纹型，也可在金属件表面开几道狭槽。若要增加强度，则可将其轴向表面滚花。二种可行的嵌入方式，一种是将塑料件与焊头相接，另一种是将金属嵌入特与超声波焊头相接。4、超声波铆焊法，它采用可控融化法加工塑料螺栓，藉此固定组合件的另一部分。超声波施加在螺栓顶部，使熔化的塑料充满焊头的型腔，以形成锁固元件的凸出帽盖。焊头应轻缓地降落到铆杆上，以防卡瞬间压力过大而造成意外形变。

## 调试超声波焊接机时的准备工作

调试超声波焊接机时的准备工作一、安装环境。1、超声波焊接机应该安装在稳定坚固的工作台上，原因是因为超声波焊接机会产生高频率的振动，超声波焊接机，长期使用后可能会出现设备位置偏移，安装在稳固的工作台上能避免这种情况。2、使用超声波焊接机的空间内应远离供热设备等其他热源，超声波焊接设备，并在设备和电箱后方预留出200mm的空隙，便于通风和线路的分布，因为机械设备在运行的过程中，能量转化会产生热量残余（热量残余较少），全自动转盘式超声波焊接机，且电箱线路板需要散热，所以设备应尽量远离热源，注意通风。3、放置好超声波焊接机后我们要开始接电（就是把电箱和焊接机的插头插上），接电前需确定电源电压，一般超声波焊接机用的是220V的电源，如果电源电压不稳定的话，需要配备交流电源稳压器。4、超声波焊接机电源已接地，如果有必要的话可把底座后侧的铜螺丝也接地，接地需保证电阻不大于4Ω。5、接下来将气管接在设备后方的滤气器进气口，保证接口密闭。

超声波焊接机安装需要具备哪些条件？购买超声波之前我们要考虑哪些事情，首先要了解超声波焊接机的结构组成和原理，超声波焊接机主要由以下几个部分组成：发生器、机架、气动部分、程序控制部分，换能器部分。气动部分需有气源辅助，一台超声波机器用气量不太大，一台小型的空压机提供的气压就能满足要求。机器在出厂的时候，工具配套齐全，还配送有一段大约2米长的8厘气管，在安装的时候只需要提供气源接口就能使用。常规的超声波焊接机电压是单相220V的，直接插到插板上，安装是比较简单的。在生产加工的时候机器在接触到塑胶会有刺耳的声音，必要的时候还需要外加个隔音装置，一般工厂使用的其它设备都会产生噪音，所以大部分工厂的流水线是没有加装隔音罩装置的。