

# 台州超声波点焊机 超声波口罩点焊机 铭扬

产品名称	台州超声波点焊机 超声波口罩点焊机 铭扬
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

### 超声波线束焊接机主要特点

超声波线束焊接机主要特点了解超声波线束焊接机的朋友都应该知道，超声波线束焊接机类似于摩擦焊，但有区别，超声焊接时间很短，温度低于再结晶；它与压力焊也不相同，因为所加的静压力比压力焊小的多。不过，台州超声波点焊机，对于大部分的朋友来说，超声波线束焊接机还是相对陌生，超声波口罩点焊机，今天，铭扬小编为大家普及下超声波线束焊接机常识，超声波线束焊接机主要特点。超声波线束焊接机主要特点：1、焊接方面：两被焊接物体重叠，经超声振动加压接合成固态形式，接合时间短且接合部分不产生铸造组织（粗糙面）缺陷。2、模具方面：超声焊与电阻焊方法比较，模具寿命长，模具整修与替换时间少，而且易于实现自动化。3、能耗方面：同种金属不同种金属之间均可以进行超声焊接，与电气焊相比耗费能量少得多。4、压焊对比：超声焊与其他压焊相比，要求压力较小，且变型量在10%以下，而冷压焊其工件变型量达40%-90%。5、焊接处理：超声焊接不像其他焊接那样要求进行被焊表面的预处理及焊后的后处理。6、焊接优势：处理超声焊接无需助焊剂、金属填料、外部加热等外部因素。7、焊接效果：超声焊接可以使材料的温度效应降到（焊区的温度不超过被焊金属熔化温度的50%），从而不使金属结构变化，因此很适合电子领域中的焊接应用。

塑料焊接方式有很多种，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，负极片超声波点焊机，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，以防止结合而有过热分解。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，超声波点焊机厂家，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，它采用可控熔化法加工塑料螺栓，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。

如何选用电蚊拍塑料外壳焊接加工的超声波焊接机的电蚊拍一般采用ABS材料制造，其优点是光泽度好，不容易出现变形或者断裂，电蚊拍的塑料件不应有明显变形、裂纹、划痕、毛刺。各零部件组装配合牢固，紧固件不得松动，开关灵活可靠。需要达到这些要求，一定要选用性能稳定的超声波塑料焊接机和精密的超声波模具。大家都知道，电蚊拍使用操作是手握灭蚊蝇拍，稀面网对着苍蝇，按着开关，对苍蝇快速挥动。打蚊子时电蚊拍与其它物品碰撞很正常的，如果塑料焊接不结实，很容易就会开裂，所以超声波焊接的强度很重要，然而焊缝在无缝焊接达到焊接强度的同时也不能溢胶和上下盖不能错位，超声波焊缝不能刮手电蚊拍的外观要求也要严格，由此看来电蚊拍塑料外壳焊接加工的超声波焊接机需要选用大功率的超声波塑料焊接机做到一次焊接完成才能达到理想的效果。