

# 振动摩擦焊接工艺 孝感振动摩擦焊接 台州锦亚

产品名称	振动摩擦焊接工艺 孝感振动摩擦焊接 台州锦亚
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

### 修复超声波“堆叠”快速参考指南

超声波喇叭裂纹由于：

金属与金属喇叭接触。

随着时间的推移疲劳。

原始设计不佳（尖角，振动摩擦焊接工艺，槽设计和表面处理，横截面剧烈变化以及调整到不正确的频率，即径向与轴向）。

选择不正确的喇叭材料。

由助推器驱动太高，导致超过喇叭材料的弹性极限，导致更快的疲劳。

过度拧紧助推器上的喇叭。

过度拧紧螺柱。

喇叭材料中的缺陷。

对喇叭面施加不均匀的焊接压力。

助推器失败的原因是：

与上述喇叭故障相同的原因，以及：

操作设计不良和/或调整频率不正确的超声波喇叭。

不平衡的喇叭或对喇叭施加不均匀的焊接压力。

传感器因以下原因而失败：

掉落传感器并打破陶瓷。

喇叭设计不佳和/或频率不高的喇叭。

过度紧固助推器。

空气管道中的水分渗入住房。

来自应用程序的冲击（插入）。在没有换能器保护的旧设备上更可能发生这种情况。

在换能器前塞上没有扳手扳手的情况下拧紧助力器或喇叭。

热量由已经列出的问题产生。

### 修复超声波堆栈

定期检查堆栈以确保组件处于良好的工作状态非常重要。此外，您可以采取几个步骤来重新调整堆栈：

1. 拆卸换能器/助推器/喇叭组，并用干净的布或纸巾擦拭配合表面。

2. 检查表面。如果它们看起来状况良好，振动摩擦焊接机，请跳至步骤9。如果任何表面被腐蚀或显示深色硬沉积物，则应对其进行修复（步骤3 - 8）。如果任何组件的配合表面显示出隆起，任何其他不平整状况的迹象，请联系超声波行业专业人士寻求建议。配合表面中非常小的，孤立的凹坑通常不是严重的问题。

3. 如有必要，请卸下安装螺栓。

4. 将干净的 # 400（或更细）砂布片粘贴在干净，光滑，平整的表面上。一块平板玻璃通常是合适的。

5. 将组件保持在其下端，并在金刚砂布上沿一个方向小心地抚摸它。不要施加压力，因为单独的组件重量就足够了。注意：请特别小心，以避免倾斜组件。界面表面的平整度损失可能导致焊接系统不起作用。

6. 执行第二次行程，然后将零件旋转三分之一圈并重复。

7. 将零件转动到后的三分之一并执行相同的两个笔划。确保在每个位置执行相同数量的笔划（两个）。

8. 重新检查配合表面，并重复步骤5到7，直到大部分污染物被清除。这不应该超过两次或三次完整旋转。

9. 在重新插入螺柱之前，请检查螺栓以确保螺纹没有损坏。使用干净的布或毛巾清洁螺柱螺纹和螺纹孔中的所有异物，油脂和油。

10. 用制造商特定的螺栓更换磨损或损坏的螺柱。普通钢制螺钉未经过适当的热处理，不能用作叠钉。

11. 用高压硅油脂轻轻涂抹扁平配合表面或插入高温聚合物薄膜垫圈（不是两者）以促进超声波的良好传输并防止堆叠组件“包覆”在一起。

12.正确扭矩螺栓和配合表面，如附表中所示，显示了堆叠组件装配的正确扭矩值。松动的螺柱或接头会导致过载或间歇性操作，而过度拧紧会导致材料变形，从而缩短部件的使用寿命。

13.将电池堆安装在焊机中并测试超声波操作。

### 关于平整度的注记

超声换能器/助推器和助推器/喇叭之间的配合面必须平坦且平行。如果仍然存在气隙，则会导致功率输出和效率的损失。耦合可能很差，以至于不能启动超声波叠层。

过度隆起或接触表面不均匀的情况通常仅通过接触表面的螺栓区域周围的抛光外观来证明。这表明构件之间的接触仅发生在抛光区域而不是表面周围。

平坦度公差：

换能器：20 kHz时为0.0005英寸，40 kHz时为0.0005

对于增强器：20 kHz时为0.0010英寸，40 kHz时为0.0005

对于喇叭：对于20 kHz为0.0010英寸，对于40 kHz为0.0010英寸。

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。

## ?振动摩擦焊接功能特点与优点

### 基本配置

使用高频率，摩擦效果提高使用IGT方式AMPA用途ASIC电站自动保持振幅恒定可控制输出功率熔接模式设定：深度，时间自动谐振功能熔接结果判定功能多阶段熔接易于操作的触控显示屏多种语言界面储存操作条件替换治具方便装有隔音装置

### 振动摩擦焊接机基本参数

输入输入电压输入频率气源

额定输出额定电能负载出力 (IGBT)振动频率振动振幅 (P-P)焊接面积 (max)上治具重量

控制参数动作控制触摸屏型号焊接深度控制单位焊接阶段储存焊接条件 焊接结果分析

机械参数台面移动行程台面移动速度施加压力隔音门开启空间驱动板尺寸台面尺寸距离整机尺寸重量噪音加压方式上治具螺丝

液压参数压力控制环境温度使用油油箱容积冷却方法油替换周期油压马达

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，孝感振动摩擦焊接，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。

焊接是我们生活中和工业产品加工的常用技术，带来的价值是非常明显的，振动摩擦焊接设备，能够帮助我们生活中很多的金属材料实现连接，或是修复。要知道，金属材料使用的成本是非常高的，通过焊接修复，能够大大节省大量的成本。并且随着人们对于焊接技术的关注的，如今也是有着超声波焊接机的出现，接下来就由扬州超声波焊接机厂家为大家介绍下，目前超声波焊接的适用范围。

(1) 家电 超声波焊接机通过适当的调整可用于：手提日光灯罩，蒸气熨斗、电视机外壳、收录、音机透明面板、电源整流器、电视机壳螺丝固定座、灭蚊灯壳、洗衣机脱水槽等需要密封、牢固和美观的家电产品。

(2) 汽车 超声波焊接机可通过计算机程序控制来实施对大件和不规则工件的焊接如：保险杠、前后门、灯具、刹车灯等。随着高等级道路的发展，反光片也越来越多的采用超声波焊接机进行焊接。

以上就是对于超声波焊接机使用范围的介绍，相信大家也是对超声波焊接机这款新型的设备，在使用范围上有了一定的认知了，从中可见超声波焊接机可以应用到较为精密的细小部件的修复过程中去。如果你看到这，想要对扬州超声波焊接机有更多的了解，可以向我们公司进行进一步的相关咨询。

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。振动摩擦焊接工艺-孝感振动摩擦焊接-台州锦亚由台州市锦亚机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。台州市锦亚机械制造有限公司（[www.tzjinya.com](http://www.tzjinya.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（[www.jinya-jx.com](http://www.jinya-jx.com)）还是从事振动摩擦焊接机，塑料振动摩擦焊接机，振动摩擦焊接治具的厂家，欢迎来电咨询。