

# 尾灯热板焊接机 热板焊接机 铭扬超声波熔接机厂家

产品名称	尾灯热板焊接机 热板焊接机 铭扬超声波熔接机厂家
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

### 超声波焊接与激光焊接的应用和原理

超声波焊接与激光焊接的应用和原理超声波焊接和激光焊接是不同的两种工艺，它们的目的相同，都可以焊接金属和塑胶，焊接原理大不相同。铭扬介绍超声波焊接和激光焊接的原理以及各领域的应用。超声波焊接原理是由220V电源通过超声波发生器将50/60赫兹电流转换成15KHz或20KHZ电能。被转换的高频电能使高频逆变电路的输出功率满足换能器所需要的额定功率。通过换能器被转换为同等频率的机械运动，尾灯热板焊接机，随后机械运动通过一套可以改变振幅的变幅杆装置传递到焊头。焊头将接收到的振动能量传递到待焊接工件的接合部，在该区域，振动能量被通过摩擦方式转换成热能，将塑料融化。

### 如何控制超声波点焊机的焊接质量

如何控制超声波点焊机的焊接质量相信大多数朋友们使用昂贵的超声波点焊机，双工位热板焊接机，都是为了能够更加完满的焊接产品，保证其焊接质量。然而，伺服热板焊接机，如果超声波点焊机操作不当就会严重影响其焊接质量。那么如何控制超声波点焊机的焊接质量呢？超声波焊接机的焊接质量受以下几个因素的影响，所以要控制好超声波焊接的质量，一定对这几个方面把控好。 材质； 塑料件的结构； 焊接线的位置和设计； 焊接面的大小； 上下表面的位置和松紧度； 焊头与塑料件的接触面； 顺畅的焊接路径； 底模的支持。必须遵循的三个主要设计方向： 接触的两个表面必须小，以便将所需能量集中，并尽量减少所需要的总能量(即接时间)来完成熔接； 找到适合的固定和对

齐的方法，如；塑料件的接插孔、台阶或企口之类； 围绕着连接界面的焊接面必须是统一而且相互紧密接触的。

塑料用超声波焊接常见问题分析研究运用超声波塑料焊接机进行塑料焊接的时分，即使各方面都准备的比较满意，热板焊接机，仍是有可能出现这样或那样的问题的，其间熔接不良现象是常遇到也是困扰咱们的，熔接时因为不同原因导致的熔接问题要选用不同的方法进行补偿，今日铭扬就来给咱们整体一下，让您往后再遇到相似的问题时能及时的处理。

1、超声焊接作用不一致出现这种情况首要要有以下几个原因：增加物的份额不对、塑胶材质质量不过关、焊接模具出现磨损。处理问题的方法为：将增加物的份额调正确且固定下来、运用高质量的塑胶材质、焊接前查看好焊接模具。2、超声焊接面危害导致这种现象的原因：超声波应力会合危害、塑料与超声波模具的接触面没契合。处理问题的方法为：在焊头相关的方位进行修补，使之避空；修补接触面使塑料和焊头契合。3、超声波焊接不健旺这种情况首要是因为输入的塑料件能量太少。有以下几种方法处理这一问题：增加焊接时间或气压、加大振幅、运用高倍二级杆、运用大功率焊机。4、超声焊接过度当输入的塑料件能量过多的时分，会导致熔接过度现象。过度的超声波焊接会出现溢料、披锋。能够通过以下方法来处理这一问题：削减焊接时间或下降气压、减小振幅、运用低振幅变比的变幅杆、运用较小功率的超声波焊接机5、超声波振断或振裂产品出现这种情况的原因：塑料件自身较脆、超声波的振幅过大。处理的方法为：将塑料件加厚、减小超声波振幅、运用低倍超声波变幅杆。6、超声波焊穿产品（超声穿孔/产品表面）构成这种现象的原因有：焊接时间过长、超声波振幅太小、超声波会合危害。处理这种问题的方法为：减短焊接时间、增加振幅、运用大功率焊机、塑料件加厚。出现熔接问题时首先要弄清楚什么问题，在找到问题的原因，进而进行针对性的处理方法，能够事半功倍。