

嘉兴热熔焊接机 小型超声波热熔机 铭扬

产品名称	嘉兴热熔焊接机 小型超声波热熔机 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

调节空气压力大小对超声波焊接塑料制品的影响

调节空气压力大小对超声波焊接塑料制品的影响当超声波作用于热塑性的塑料接触面时，会产生每秒几万次的高频振动，这种达到一定振幅的高频振动，通过上焊件把超声能量传送到焊区，由于焊区即两个焊接的交界面处声阻大，因此会产生局部高温。又由于塑料导热性差，一时还不能及时散发，聚集在焊区，致使两个塑料的接触面迅速熔化，加上一定压力后，使其融合成一体。当超声波停止作用后，让压力持续几秒钟，使其凝固成型，这样就形成一个坚固的分子链，达到焊接的目的，焊接强度能接近于原材料强度。要了解静压力对超声波焊接的影响，首先要了解静压力的作用，在超声波焊接中，静压力的作用为通过声极来传导超声波振动到焊件上。不同的材料决定着在焊接时候需要的静压力的大小，选择一个合适大小的静压力值对于焊接结果有着非常重要的影响。如果静压力的值太低，会导致超声振动不能很好的传递给焊件，导致焊件跟焊接面之间的摩擦不足，能量会有很大一部分会耗损在表面的滑动上面，终导致的结果是不能形成有效的焊接，而如果静压力值太高的话，就会导致振动的能量被不合理的使用，小型超声波热熔机，出现摩擦力过大、焊件之间的摩擦运动减弱、甚至会影响振幅的情况，结果是焊件之间的连接面积不增加反而减少，嘉兴热熔焊接机，焊点的强度也会下降。所以，需要选择一个合适的静压力值，这样才能使接触面积在、大范围，连接面积、大，终接头的强度、大。跟振幅的选择一样，小行超声波焊接机价格，在合适的范围之内，静压力的值越大，在焊接时候需要的焊接时间就越短，同时还能保证焊点的强度不变，塑料超声波热熔机，所以在实际操作超声波焊接机的时候建议大家选择高一点的静压力值。

如何拆解超声波焊接的塑料外壳

如何拆解超声波焊接的塑料外壳一般超声波焊接的塑料外壳的焊接点是在内部的边缘上。外部看结合处有一条窄窄的缝隙，想拆开它就从这缝隙下手。在动用工具之前，先用手在缝隙处用力按一侧，四个边都要用力按到，这时可听到焊缝开裂的声音，但焊接处并未完全开裂。先用一个钢板尺窄头顺缝围绕焊缝撬动，如果焊接的点不是很大，待撬完四周后即可分离塑料壳体。如果焊点很大，这时就不要用钢板尺的窄面撬动了，pvc热熔焊接机，要用钢板尺的长面平贴在缝隙中，进行撬动。如果有两个钢板尺就在电源外壳的两侧一面一个同时下压撬动。这样即可完整的拆开电源外壳了。

超声波焊接原理是什么超声波焊接是利用超声波发生器将50/60hz电流转换成15、20、30或40 KHz 交流电。被变换的高频电能利用压电传感器再度被转化变成相同频率的机械震动波，随后机械运动通过一套能够转变波幅的变幅杆装置传送到超声波模具。超声波模具将收到到的震动能量传送到待焊接工件的结合部，在该区域，震动能量被通过振动摩擦方式转化成热能，将塑料熔化。超声波不但能够被用于焊接硬热塑性塑料，还可以加工织物和薄膜；还有近些年超声波焊接的震动波被运用到超声波切割，塑胶注塑水口分离和压铸锌合金水口分离。