

苹果充电器超声波 铭扬超声波熔接机厂家 常州超声波焊接机

产品名称	苹果充电器超声波 铭扬超声波熔接机厂家 常州超声波焊接机
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

超声波焊接的问题有哪些?

超声波焊接的问题有哪些？超声波焊接，相比较于其他焊接方法，它可以接受热塑性材料。它本身具有很多优点，包括工艺可靠性和重复性，比其他接合技术更低的能源使用，节省材料和相应的人工成本。超声波焊接过程中，常见的问题有哪些？具体体现在哪几个方面？

超声波问题一：超声波电流过载不正常当发生器发出过载警报时，应按如下步骤进行检查：1、有时会出现空载测试正常，而不能正常工作的情况，有可能是焊头等声能原件内部发生变化，导致声能传递不畅，这里有一个比较简单的判断方法：手触摸法。正常工作的焊头或变幅杆表面工作时振幅是非常均匀的，手摸上去是丝绒般的顺滑，当声能传递不畅时，用手摸上去会有气泡或毛刺的感觉，这时就要采用排除法去排除有问题的部件。发生器不正常时，也能产生同样的情况，因为正常来说检测换能器输入波形时应为顺滑的正弦波，当正弦波上有尖峰或不正常波形时也能产生这种现象，这时可以用另外一整枝声能元件替换以判别。

2、超声波空载测试，如工作电流正常，则可能是超声波焊头接触到不应接触的物件或超声波焊头与焊座之间的参数调节出现故障。

3、超声波空载测试不正常时，应首先观察超声波模具是否有裂纹，安装是否牢固，然后拆下焊头再进行空载测试，排除是否是超声波换能器 + 超声波变幅杆出现问题，一步步进行排除。排除掉换能器 + 变幅杆出现故障的可能性后，将新的焊头拆换以判断。

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，对于大部分的朋友来说，常州超声波焊接机，超声波线束焊接机还是相对陌生，今天，铭扬小编为大家普及下超声波线束焊接机常识，苹果充电器超声波，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，公仔玩具焊接超声波，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，工业用超声波熔接器，要求压力较小，且变型量在10%以下，而冷压焊其工件变形量达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。

超声波焊接机的超声波模具是怎么调节的？超声波塑料焊接机可以焊接各种塑胶产品，每一款产品都需要做一套针对性的超声波模具，每次产线换产品的时候更换超声波模具是比较重要的事情，今天我们讲解下超声波模具更换和调节步骤。（1）先开通超声波设备的工作气压源，保证设备气压表正常指数。（2）利用专用扳手将设备上原有的焊接模具卸下，装上需要焊接产品的超声波模具（顺时针为松，切记一定要拧紧）在此要注意先将模具的螺丝上紧。（3）接通超声波设备电源，打开启动按钮等待五秒，关闭电源，紧接着按下控制器上的音波检测按钮，观察机器电流变和电压表的指针摆动情况（正常值不超过0.2）（4）松动开机架后面的两个紧固把手，将机器头向上摇到一定高度。（根据产品高度来定）（5）拧动限位螺丝使焊头下降行程缩短1MM限位。（根据需要焊接的产品加减）（6）选择设备手动调试模具开关，使超声波模具（上模）为下降状态。（7）将需要焊接的产品放在底模上，并保证合模。（8）摇动机头升降器，使上模靠近底模并压合到产品上，并保持产品与上下模具吻合。（9）拧紧机架紧固把手，固定好底模，按下红色急停按钮，使机头上升。（10）选择开关波动自动，调整好产品的焊接参数、时间，准备生产。