

威海塑焊机 塑焊机模具 台州锦亚

产品名称	威海塑焊机 塑焊机模具 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

超声波焊接机在使用过程中需要注意什么

众所周知，焊接设备是工业生产中十分常见的机械设备。它的出现大大减少了设备焊接上的不方便。常州超声波焊接机种类繁多，为每个企业提供着为专业的焊接技术。超声波焊接技术的出现意味着焊接已经走向了新的篇章。但是我们在安装超声波焊接机的过程中要注意一些问题，解决了这些问题才能让设备更好的工作，那我们下面就来看看吧。

1.超声波接缝面积要符合一定要求 当超声瞬间能量产生时，焊接缝面积越大，能量分散越严重，超声波焊接效果越差，甚至无法超声焊接。另外超声波是纵向传波的，能量损失同距离成正比，远距离超声焊接应控制在6厘米以内。超声焊接线应控制在30---80丝之间为宜，工件的臂厚不能低于2毫米，否则不能良好熔接，威海塑焊机，特别是要求气密的产品。2.超声波热阻要达到工件的熔点 超声波换能器把电能转换为机械后，通过工件物质分子进行传导，超声波声波在固体中地传导声阻远小于在空气中的声阻，当超声波焊接通过工件接缝时，缝隙中的声阻大，产生的热能相当就大。温度首先达到工件的熔点，再加上一定的压力，使接缝熔接。

不得不说，超声波焊接机在我们生活中的重要性，他是我们的生产更为便捷和快速。超声波焊接机也十分众多，为了满足我们在不同的领域发挥同样的作用，如果感兴趣的话，欢迎来我们公司，总有你需要的。

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。

振动和超声波焊接有什么区别？

首先我们必须知道超声波塑焊机作业的焊接效果是不可能达到一体成型效果的，但可以说是接近于一体成型，而其焊接效果要求标准须仰赖于多项配合，那么这些配合有哪些呢？

振动焊接塑料

振动焊接和超声波焊接都使用振动来产生摩擦并产生热量来焊接塑料。

振动方向

振动焊接过程以线性左右运动的方式使一个部件相对于另一个部件振动。花一点时间，就像你正试图从寒冷中暖身一样。您正在进行振动焊机与两个部件相同的运动。两个物体之间的摩擦产生用于焊接的热量。

相反，超声波焊接过程使一个部件垂直于另一个部件振动，就像在路面上的手提钻一样。这对于在这个方向上振动似乎是违反直觉的，但超声波焊接振动非常快，导致分子摩擦并产生热量。

振动频率

频率是一秒内完成多少振动振荡的量度。振动焊接过程每秒振动约120-240次，或120-240 Hz，具体取决于焊接部件的尺寸。这个频率完全在人类听觉范围内，因此振动设备使用隔音罩来保护机器操作员免受震耳欲聋的雾状喇叭声。

超声波焊接以超声波频率振动，这就是名称的来源。那么，什么是超声波频率？它们是人耳可以听到的频率，通常为20,000 Hz或20 kHz。大多数超声波工艺的工作频率为20至40 kHz。一些在15kHz下工作，这在技术上不在超声波范围内，超声塑焊机，但仍被认为是超声波焊接。20-40 kHz的应用比振动更安静，但由于塑料部件的共振频率较低，确实产生一些高音尖锐的声音。

振动幅度

振幅是振动运动的两个远点之间的距离。在振动焊接中，高频机器的振幅通常在0.4和1.8 mm之间，低频机器的振幅通常在1.8和4.0 mm之间。振幅越低，频率越高。

相比之下，超声波焊接使用更小的振幅。许多应用使用25到125微米或0.025-0.125毫米。与振动焊接一样，振幅越低，频率越高。

焊接时间

振动焊接是一个相当快速的过程，典型的循环时间在5-10秒范围内，但超声波焊接要快得多，典型的循环时间在1到3秒之间。

零件尺寸

振动能够焊接各种尺寸的组件。它可用于焊接小型组件，如汽车扶手和手套箱，以及大型组件，如洗衣机滚筒和汽车仪表板。

超声波仅限于较小的焊接。有些组件可能非常小巧，如闪存驱动器和入耳式耳机，而可以超声波焊接的较大组件通常不超过6 x 8英寸。但是，通常会看到多个超声波工具或堆栈被用于将几个小部件焊接到较大的部件上，例如端口和支架上的发动机歧管上。

总之，振动焊接是一个很好的过程，因为与其他能够焊接热板焊接和红外焊接等大型组件的工艺相比，它是快速的。它可以产生坚固，坚固的焊缝，如果应用需要，可以防漏。它非常适合以下应用：

仪表板

进气歧管

手套箱

扶手

尾灯

电动工具

手术器械

过滤器

家用电器

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。

超声波塑料焊接是个瞬时、高温、高压、局部生热的过程，两塑料件待焊面在压力的作用下紧密接触，超声波的作用下，接触面塑料迅速升温熔化；超声波停止后，接触面熔融的塑料在焊头压力的作用下，塑焊机模具，变形并慢慢凝固成具有一定连接强度的接头。

整个焊接过程焊接时间短，只有零点几秒到几秒，加上机械作业时间在内不超10s，焊接区域的温度在零点几秒的时间内从室温升到焊接塑料的粘流态温度以上；同时焊接只是在焊接接触面的局部产生热量，局部焊接区域的温度场是个封闭环境。

这样，超声波塑料焊接的温度具有瞬时、升温速度快、局部高温的特点，对其进行测量非常困难，而且由于焊接区域熔化后会在一定压力下产生挤压变形，熔化材料的铺展过程对于焊接温度场和应力场分布的作用巨大，且熔化塑料在高温下可能分解产生氧化性气体。这样，超声波塑料焊接的温度测量更是困难重重，不能采用红外灯非接触测量方式。

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。

威海塑焊机-塑焊机模具-台州锦亚(诚信商家)由台州市锦亚机械制造有限公司提供。台州市锦亚机械制造有限公司(www.tzjinya.com)为客户提供“振动摩擦焊接机,热铆焊接机,热板焊接机,自动化设备,治具”等业务,公司拥有“锦亚”等品牌,专注于电焊设备与器材等行业。欢迎来电垂询,联系人:张吉(推销勿扰)。同时本公司(www.jinya-mach.com)还是从事焊接治具,振动摩擦焊接治具,非标塑料焊接治具的厂家,欢迎来电咨询。