

超声波焊接机 超声波焊接机认准铭扬 电视机外壳超声波焊接机

产品名称	超声波焊接机 超声波焊接机认准铭扬 电视机外壳超声波焊接机
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

焊接机的应用方法

塑料配件焊接机厂分享焊接机的应用方法今天铭扬给大家介绍新的内容，焊接机的应用方法有看很多，具体看看塑料配件焊接机厂的介绍吧。一、埋植：藉着焊头之传道及适当之压力，瞬间将金属零件（如螺母、螺杆等）挤入预留入塑胶孔内，固定在一定深度，完成后无论拉力、扭力均可媲美传统模具内成型之强度，可免除射出模受损及射出缓慢之缺点。二、铆焊法：将超音波超高频率振动的焊头，压着塑胶品突出的梢头，使其瞬间发热融成为铆钉形状，使不同材质的材料机械铆合在一起。三、熔接法：以超声波焊接机超高频率振动的焊头在适度压力下，使二块塑胶的接合面产生磨擦热而瞬间熔融接合，焊接强度可与本体媲美，采用合适的工件和合理的接口设计，可达到水密及气密，并免除采用辅助品所带来的不便，实现清洁的熔接。铭扬塑胶件热板机价格物美价廉，保证您满意。四、成型：本方法与铆焊法类似，将凹状的焊头压着于塑胶品外圈，焊头发出的超音波超高频振动后将塑胶溶融成形而包覆于金属物件使其固定，且外观光滑美观、此方法多使用在电子类、喇叭之固定成形，及化妆品类之镜片固定等。五、点焊：A、将二片塑胶分点熔接无需预先设计焊线，达到熔接目的。B、对比较大型工件，不易设计焊线的工件进行分点焊接，而达到熔接效果，可同时点焊多点。六、切割封口：运用超音波瞬间发振工作原理，对化纤织物进行切割，其优点切口光洁不开裂、不拉丝。

超声波点焊工艺塑胶件结构无需设计

超声波点焊工艺塑胶件结构无需设计超声波线，超声波焊接机在塑料点焊工艺应用上塑胶件结构无需设计超声波线，超声波点焊是将二片塑胶分点熔接无需预先设计焊线，达到熔接目的。对比较大型工件，不易设计焊线的工件进行分点焊接，而达到熔接效果，可同时点焊。超声波点焊应用在隧道建筑工地防水板、装饰、缎带花点焊熔接、铆焊等，主要用于纺织、服装、电子、玩具等行业，具有小巧灵活，操作简便，价廉实用等优点。超声波焊接机是利用超声波机械高频振动作用使焊头与塑胶件接触面瞬间摩擦热化熔接，不会产生任何化学毒性，无需胶水溶剂辅助，在超声波焊接过程中是没有连螺栓，钉子，收音机透明面板焊接机，卡扣，焊接材料或粘合剂等材料结合在一起的，它比传统的粘合剂或胶水速度更快，而干燥时间也非常快，焊接的过程可以很容易实现自动，可轻松定制，以适应各类型的具体规格的产品被焊接，强度可达到材质的耐力。超声波点焊机体积小，携带方便，操作简单。

超声波焊接的分类（1）点焊点焊是应用广的一种焊接形式，根据振动能量的传递方式，可以分为单侧式、平行两侧式和垂直两侧式。振动系统根据上声极的振动方向也可以分为纵向振动系统、弯曲振动系统以及介于两者之间的轻型弯曲振动系统。（2）环焊环焊方法如图5所示，主要用于一次成形的封闭形焊缝，电视机外壳超声波焊接机，能量传递采用的是扭转振动系统。焊接时，耦合杆4带动上声极5作扭转振动，振幅相对于声极轴线呈对称分布，轴心区振幅为零，边缘位置振幅。该类焊接方法适合于微电子器件的封装工艺，有时环焊也用于对气密性要求特别高的直线焊缝的场合，用来代替缝焊。由于环焊的一次焊缝的面积较大，需要有较大的功率输入，因此常常采用多个换能器的反向同步驱动方式。（3）缝焊与电阻焊中的缝焊类似，超声波缝焊实质上是由局部相互重叠的焊点形成一条连续焊缝。缝焊机的振动系统按其滚轮振动状态可分为纵向振动、弯曲振动以及扭转振动三种形式（图6）。其中常见的是纵向振动形式，只是滚轮的尺寸受到驱动功率的限制。缝焊可以获得密封的连续焊缝，通常焊件被夹持在上下滚轮之间，在特殊情况下可采用平板式下声极。（4）线焊它是点焊方法的一种延伸，超声波焊接机，利用线状上声极，在一个焊接循环内形成一条狭窄的直线状焊缝，声极长度就是焊缝的长度，现在可以达到150mm，这种方法适用于金属薄箔的封口。（5）双超声波振动系统的点焊：上下两个振动系统的频率分别为27kHz和20kHz（或15kHz），上下振动系统的振动方向相互垂直，焊接时二者作直交振动。当上下振动系统的电源各为3kW时，可焊铝件的厚度达10mm，扣件超声波焊接机，焊点强度达到材料本身的强度。双超声波振动系统多用于集成电路和晶体管细导线的焊接，虽然焊接方法与点焊基本相同，但焊接设备复杂，要求设备的控制精度高，以便实现焊点的高质量和高可靠性焊接。