

超声波模具加工 绍兴超声波模具 铭扬超声波机值得信赖

产品名称	超声波模具加工 绍兴超声波模具 铭扬超声波机值得信赖
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

东莞超声波模具设计的一些知识介绍

东莞超声波模具设计的一些知识介绍

- 1、 模具的振幅参数：振幅对于需要焊接的材料来说是一个关键参数，相当于铬铁的温度，温度达不到就会熔接不上，温度过高就会使原材料烧焦或导致结构破坏而强度变差。因为每一间公司选择的换能器不同，换能器输出的振幅都有所不同，经过适配不同变比的变幅杆及焊头，能够校正焊头的工作振幅以符合要求。
- 2、 模具频率参数：任何公司的超声波模具都有一个中心频率，例如20KHz、40KHz等，超声波模具报价，焊接机的工作频率主要由换能器（Transducer）、变幅杆（Booster）、和焊头（Horn）的机械共振频率所决定，发生器的频率根据机械共振频率调整，以达到一致，使焊头工作在谐振状态，每一个部份都设计成一个半波长的谐振体。发生器及机械共振频率都有一个谐振工作范围，如一般设定为 $\pm 0.5\text{KHz}$ ，在此范围内焊接机基本都能正常工作。我们制作每一个焊头时，都会对谐振频率作调整，要求做到谐振频率与设计频率误差小于 0.1KHz ，绍兴超声波模具，如20KHz焊头，我们焊头的频率会控制在 $19.90\text{—}20.10\text{KHz}$ ，误差为 5% 。
- 3、 振动节点：焊头、变幅杆均被设计为一个工作频率的半波长谐振体，在工作状态下，两个端面的振幅，应力，而相当于中间位置的节点振幅为零，40K超声波模具，应力。节点位置一般设计为固定位，但通常的固定位设计时厚度要大于 3mm ，或者是凹槽固定，所以固定位并不是一定为零振幅，这样就会引致一些叫声和一部分的能量损失，对于叫声通常用橡胶圈同其它部件隔离，或采用隔声材料进行屏蔽，能量损失在设计振幅参数时予以考虑。
- 4、 加工精度：超声波焊头因为工作于高频振动情况下，应尽量保持一个对称设计，以避免声波传递的不对称性导致的不均衡应力及横向振动（我们所用于焊接的焊头利用的是超声波振动的纵向传递，对于整个谐振系统而言），不均衡振动能导致焊头发热及断裂。

东莞超声波模具的制作合理使用

东莞超声波模具的制作合理使用讲到超声波模具，现在讲的是超声波模具的超声波模具的合理使用，超声波模具的制作从频率上必须匹配超声波模具，因为超声波模具具有频率的模具，超声波模具具有频率的机器。同时超声波模具在制作中必须综合测试超声波的声音，振动方向，振动效果等等，在使用中在干燥常温下使用超声波模具，并不要包扎模具表面，超音波模具加工，让模具尽量散热开来。现在的超声波技术使用地方广泛，比如东莞超声波模具生产的，惠州超声波模具生产的，等等。

超声波模具的三大误区认识随着塑胶行业的快速发展，使超声波塑料焊接设备变得很普及，随着汽车、玩具、服装、光学、甚至航天等行业的发展，各式各样的超声波模具也应运而生，针对不同行业，针对不同需要，都让企业或者客户认识到了它的重要性，但是，目前很多人都对东莞超声波模具还有一些错误的认识。主要体现在下面几点：1、工件材料误区：超声波模具对要焊接的工件材质也是有要求的，不是所有材料都能焊接，有人理解为任何材料都可以焊接，这是一个很大的误解。2、焊接工件的工艺误区：超声能量是瞬间爆发地，熔接处应成点或线条，以及传递的距离都要符合超声焊接方式。有人认为只要是塑料材料，无论怎样接合面都可以良好地焊接，这也是一个错误认识。3、超声波模具原理上理解误区：有相当一部分从事多年超声焊接方面的人员。对超声能量地传递有一种误解，认为是音波在接触面进行焊接，其实这是一种误解。这些误区都会影响您对产品质量和性能错误的认识，要想购买好的超声波模具，我们要拥有一些简单的判断能力，这些能力就来源于对超声波模具的正确认识。