

Esempio di applicazione

Bordatura del mozzo di trascinamento nel disco di supporto dati

SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

SETACCIATURA



Compito

In un supporto dati in plastica deve essere fissato un disco di trascinamento in metallo. Il mozzo deve essere mobile anche dopo il processo di fissaggio e durante il processo non devono essere sviluppate particelle. La zona in plastica trasformata deve mostrare un aspetto compatto e omogeneo.

Soluzione

Per questo processo di fissaggio con diversi requisiti elevati è stata impiegata la tecnologia a ultrasuoni torsionale SONIQTWIST®. Rispetto alla tecnologia longitudinale convenzionale, essa offre alcuni interessanti vantaggi relativamente alla trasformazione. Con i componenti corrispondenti di un impianto di saldatura torsionale TSP750, il processo di bordatura in un impianto di produzione può essere realizzato e controllato in modo completamente automatico, con rapidità e affidabilità.

Vantaggi della configurazione

Con la tecnologia di bordatura torsionale gli ultrasuoni non vengono immessi verticalmente nel componente, ma tangenzialmente, vale a dire paralleli al livello della giunzione. In questo modo la plastica viene fusa in modo delicato sulla superficie di contatto del sonotrodo, senza dover forzare il pezzo plastico. In questo modo si evita la fusione della plastica in profondità, per cui si impedisce un fissaggio non desiderato del mozzo. Inoltre attraverso l'oscillazione di attrito torsionale, la parte bordata viene fusa e trasformata senza la formazione di particelle. In questo modo non si formano particelle che possano sporcare la superficie del disco.



L'applicazione è stata bordata su un impianto di saldatura torsionale SONIQTWIST® TSP750 con generatore MAG e comando TCS5 o con componenti corrispondenti in un impianto speciale.