

Esempio di applicazione

Unione di pezzo stampato a iniezione con nipplo

SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

SETACCIATURA



Compito

Su un componente auto stampato a iniezione in PA 6.6 GF 40 deve inoltre essere saldato un piccolo nipplo, dotato di molle iniettate per un supporto. Il problema è da un lato l'elevata percentuale di vetro del piccolo pezzo e soprattutto le molle iniettate, che con l'ampiezza necessaria per la saldatura a ultrasuoni longitudinale vengono distrutte. Altre procedure non portavano al risultato desiderato (spessore del pezzo sulla base, sensibilità, parte in vetro).

Soluzione

In questo caso il compito è stato svolto con un processo sicuro tramite la tecnica torsionale SONIQTWIST® con macchine del tipo TSP3000.

Vantaggi della configurazione

La tecnica torsionale è in grado di immettere nel pezzo l'energia necessaria per PA6.6 GF 40, per cui è anche adattabile in modo delicato. Questo non è possibile con gli ultrasuoni longitudinali. Poiché gli ultrasuoni non devono penetrare nel pezzo, ma deve avvenire una saldatura solo sulle interfacce, viene escluso qualsiasi danno, con una saldatura di alta qualità. I pezzi vengono saldati in grande numero, in modo rapido e sicuro.



L'applicazione è stata creata su un impianto di saldatura torsionale SONIQTWIST® TSP3000 o con componenti corrispondenti in un impianto speciale.

www.telsonic.com

THE POWERHOUSE OF ULTRASONICS