

## 应用示例 带视窗的电表

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



### 任务设置

应在电表的盖板中焊接一个视窗。外壳盖采用 ABS 材质，视窗采用 PMMA 材质。在接合过程中不能标记视窗。

### 解决方案

使用最大焊接力为 3000N，带 TCS5 工艺控制系统的 USP3000 型 20kHz 超声波设备进行焊接。接收装置还包含一个并行度调整装置。针对无定形结构塑料，通常将接合缝设计为能量方向编码器。

### 该配置的优点

即使是大型部件，使用 USP3000 超声波焊接机架也能可靠地完成焊接过程。能量方向编码器接合缝确保焊接安全、可靠。并行度调整装置可确保焊头焊接表面和视窗之间的最佳定位，从而避免损坏视窗的透明度。TCS5 控制系统的触摸屏配有直观的图形用户界面，可简化焊接过程的编程工作。



在 USP30000 20kHz 焊接设备、MAG 电箱和带触摸屏操作的 TCS5 工艺控制系统上得到应用。