

应用示例

冰箱减震器

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



任务设置

冰箱减振需装入由 POM 制成的减震器，此减震器在注塑成型工艺中由两部分制成。两半减震器应彼此密封相连。

解决方案

利用 USP3000 20kHz 超声波焊接系统，以 3600W 的功率能够可靠解决问题。由 TCS5 控制系统对焊接过程进行监控。这样，在使用 POM 塑料的时候可以与部分结晶的接缝密封焊接，接合区域便成为接合缝。

该配置的优点

超声波接合工艺快速、经济、环保，易于实现自动化生产。MAG 电箱技术的模块化设计还允许功率较高，在焊接由部分结晶的塑料制成的较大构件时需要较高功率。凭借触屏操作和直观的图表，可以舒适地对 TCS5 工艺控制系统进行编程。为确保质量，该控制系统还提供了多种不同的监控、记录和析析功能。



在带有 3600W MAG 电箱和利用触屏操作的 TCS5 工艺控制系统的 USP3000 型 20kHz 超声波焊接设备上应用。