

## 应用示例

### 冲压件中的薄膜

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



#### 任务设置

在医用聚碳酸酯部件中焊入之前机械冲出的薄膜。连接必须密封，且不能产生飞散的颗粒，同时在接合过程中不得损坏薄膜。

#### 解决方案

聚碳酸酯材质的冲压件配有精细 ERG 结构。将冲压出的滤膜后放入组件后，利用超声波融化 ERG 结构并与薄膜材料密封焊接。需使用频率为 35kHz 的 USP750 超声波焊接设备以及一个现代化 TCS5 工艺控制系统。焊头由耐磨损的钛合金制成。

#### 该配置的优点

利用超声波可将滤膜可靠、密封地焊接到冲压件上，而不会损坏薄膜。此类安全的接合工艺满足医用技术的高质量要求，且易于实现自动化生产。MAG 电箱在 180V 至 260V 电压范围内的功率和振幅始终恒定，从而有助于保持稳定的焊接质量。TCS5 工艺控制系统提供多种数据采集和质量控制的方法，满足医疗技术的高要求。



应用于带 MAG 电箱和 TCS5 工艺控制系统的 USP750 35kHz 超声波焊接设备或者通过特殊设备内的相应部件得到应用。