

Esempio di applicazione

Saldatura a tenuta di olio e gas per ammortizzatori

SALDATURA PLASTICA

SALDATURA METALLI

TAGLIO

PULIZIA

SETACCIATURA



Compito

Un ammortizzatore ABS deve essere saldato sulla base e sulla copertura in modo da essere a tenuta di olio e gas. Dopo aver saldato la base, viene montato il tubo con il pistone, la molla e lo stelo del pistone e quindi colmato di olio. Avviene quindi la seconda saldatura a tenuta attraverso l'olio. Non deve essere inclusa aria, la saldatura deve essere impermeabile all'olio e al gas.

Soluzione

In questo caso il compito è stato svolto con un processo sicuro tramite la tecnica torsionale SONIQTWIST® con macchine del tipo TSP750. Tutto avviene in un impianto speciale in grado di produrre ammortizzatori pronti.

Vantaggi della configurazione

La tecnica utilizzata permette di saldare in modo sicuro soprattutto anche pezzi che devono essere impermeabili a olio e gas, ma che possono anche essere sottili (come in questo caso). Poiché negli ammortizzatori non deve penetrare aria, la saldatura deve avvenire attraverso l'olio. Inoltre gli ultrasuoni longitudinali nell'olio porterebbero ad una formazione di schiuma non consentita, cosa che non avviene con la tecnica torsionale. La saldatura a ultrasuoni ottiene saldature milioni di volte più sicure e ermetiche, anche se la giunzione è per esempio contaminata dall'olio.



L'applicazione è stata realizzata con componenti torsionali SONIQTWIST® di un impianto di saldatura del tipo TSP750, 20 kHz/1200 W integrato in una linea di produzione (avanzamento TSV750, convertitore SE2010 TC, generatore MAG e comando TCS5).

www.telsonic.com