

应用示例

高压电缆和扭绞线的超声波焊接

塑料焊接

金属焊接

切割

清洗

筛分



在集成有停放位置的 Telso®Splice TS3 超声波绞线焊接设备上焊接这些应用。

任务设置

由于小型化的趋势，带有内置连接电缆的外壳要越来越节省空间，因此剥皮后的电缆端头必须越来越短。为了最大程度降低屏蔽高压电缆或者扭绞线的干扰风险，应尽可能去除电缆护套和屏蔽层，或者最大程度缩短非扭绞导线末端的长度。每侧的长度通常不应超过 3 至 4 cm。必须尽量方便、省时地将绞线和节点放置在焊接区域。

解决方案

为了能在传统的绞线焊接设备上实现这些应用，要在停放位置留出一定间隙以更改工具，尤其是侧面滑块和手指防护。这样能将尚未焊接的绞线末端和已焊接的节点靠近焊接区域安放，即“停放”。分别焊接 3 根或 4 根颜色相同的电缆。

该配置的优点

由于停放位置靠近焊接区域，可以实现较短的、屏蔽层已去除或未绞合的区域的电缆长度。由于工具更换速度快并且简便，批次改换时换装时间最短。可以将铝和铜铝合金用同一台机器焊接起来。借助这一配置，可将采用 Y 型连接的高压电缆与 3 根电缆和 2 个导体顺利地焊接在一起，或将包含 2 个导体的绞合电缆焊接在一起。为监控质量，可以编程设置节点高度、焊接时间以及最大功率的公差窗口范围。