

Ultrasonic Welding Machine

超音波熔接機

超音波専用名詞解説



WELL PLUM TECH CO., LTD

超音波熔接機

WELL PLUM TECH

- 作動器：罩住轉換器、強波器以及傳音器的一個單體，可以上下移動以便對工作施壓。
- 強波器：一種半波長的共振金屬，固定在轉換器以及傳音器之間，有一橫斷面在輸入與輸出之間，以改變其振幅。
- 鉗制力：傳音器施於工件之壓力。□
- 轉換器：將電能轉換成機械能電子訊號傳送器。□
- 能量指示器：一種三角形的塑膠物質，位於集中超音波能量的塑膠品接面上。□
- 遠距熔接：在距離傳音器與工件接觸點 6mm以上處熔接。□
- 固定器：放置與支撐工件的裝置。□
- Flash：在接點處被取代的物值。□
- 塑造：將一個熱塑膠部品重新整形。□
- 頻率：由轉換器、強波器、傳音器所產生的，每秒或每循環的振盪數，通常20000 Hz對於塑膠熔接來說。
- 增益：傳音器或強波器的輸出幅/輸入幅。□
- 持續時間：超音波能量停止後，鉗制力繼續施在工件上讓塑膠凝固的時間。□
- 傳音器：傳送振動能量到工件的一種半波長的共振金屬棒。□
- 傳音器振幅：傳音器工作面上波峰到波峰的位移。□
- 傳音器降下鍵：當傳音器沒有超音波時，將傳音器降低到工件上的鍵。□
- 插入：一個金屬元件插入塑膠的過程。
- 介面：兩個部品的接合面。
- 接點：熔接點。
- 負載表：指示動力源供給的動力的儀器。
- 近距熔接：在距離傳音器與工件接觸點 6mm以內熔接。
- Nest：類似固定器。
- 動力控制：用動力源或熔接器控制傳音器表面的振幅。

- 動力源：超音波組合系統的動力設備，可以將50/60 Hz的電力轉換成20000 Hz高頻電能。
- 預先負載：觸發超音波前的負載。
- 預先觸發：傳音器接觸工件前超音波的觸發。
- 程式：控制氣壓與電子功能的電子模式。
- 火焰：熔化及重新塑型的過程。
- 型鐵：抓住另一個組件重新用塑膠熔化及塑型。
- 熱塑：受熱後可復原的聚合體。(受熱即軟化)
- 熱硬：受熱後即硬化而不可復原的聚合體。
- 調整系統：調整系統到最佳功率。
- 超音波熔接：利用超音波振動產生熱用來熔解與接合兩種可熱塑的物質，當超音波停止，熔化的物質即凝固，熔接即告完成。
- 超音波：振動頻率超過人類聽覺(18 KHz)。□
- 速度(傳音器)：傳音面移動的比率。□
- 熔接時間：因超音波能量施於工件上的時間。