



9.3系智能云精密超声波焊接机



配置参数:		
机型 (Model)	HZ-9.3	
频率(Frequnency)	30 (KHZ)	20 (KHZ)
输出功率(Output power)	1200W/1500W	3000W/4000W
输入电压(Input voltage)	220VAC	
焊接时间精度 (Welding time accuracy)	0.01S	
焊接调整范围 (Welding adjusting range)	0.01-9.99sec	
幅度控制范围 (Amplitude control range)	±25KHz	
输出界面 (Output interface)	彩色触摸屏	彩色触摸屏
语言选择 (Language selection)	中文/英文	
频率显示/功率显示 (Frequency display/power)	LED频率显示/数字显示	
保護裝置顯示 (Protection device display)	電流過大	
異常警報功能 (Abnormal alarm functions)	功率過載	
過載 (Over load)	頻率異常	
超聲波振幅調整 (Ultrasonic amplitude adjustment)	數字1%增減	
超聲波振幅模式調整 (Adjustment of ultrasonic amplitude mode)	●	●
振幅曲線動態圖 (Amplitude diagram)	●	●
功率曲線動態圖 (Power curve dynamic diagram)	●	●
頻率曲線動態圖 (Frequency curve dynamic)	●	●
485串口 (serial port)	●	●
熔接進度顯示圖 (Welding Progress Diagram)	●	●
微電腦控制模式精度 (Microcomputer control model precision)	●	●
頻率調整 (Frequency adjustment)	●	
(Expansion of multiple cylinder fixture function)	○	○
光幕保護裝置 (Screen protector)	○	○
擴充自動卷膜裝置 (Expansion of automatic roll film device)	●	●
熔接高度尺寸控管 (Weld height control)	●	●
焊接模式	時間 (time)	●
	能量 (energy)	●
	功率(power)	●
	深度 (The depth of the)	●
触发模式	相对深度(relative depth)	●
	压力模式 (Pressure pattern)	●
	时间 (time)	●
	深度 (The depth of the)	●
触发电模式	压力触发 (Pressuretrigger)	●
	深度+压力触发 (Depth and pressure trigger)	●
外型尺寸 (mm) dimensions (LxWxHmm)		700x460x1400
净重 (net weight)		150KG
注: ●标配 ○选配 -无		

整机特点:

- ★采用台湾上银直线导轨，德国（FESTO）组合气动元器件
- ★德国原装进口换能器，能量强劲，钛合金调幅器，坚固耐用。
- ★方型立柱，极大提高整体刚性和运动精度，在运行状态下保持稳定坚固无后仰现象
- ★精密微调定位装置，控制精度可达 0.02MM。
- ★数字智能控制系统，具备（时间、能量、功率及绝对深度，相对深度焊接模式），频率自动扫描及追踪锁定系统，功率输出以及时间的控制更高，确保设备焊接各种不同要求不同种类的产品都能稳定运行。
- ★新增各种焊接数据呈现，可直观的显示焊接时各种数据与实时的状态，便于分析焊接出现的异常原因
- ★可查询焊接记录品质控制,可设定时间保护,行程保护,能量保护,功率保护的上下限等管控焊接品质,超过上限或低于下限时,机器自动识别报警。
- ★支持USB取数、焊接记录功能，可存储设备焊接完成时的频率、超声时间、超声能量、超声功率等多项参数，便于对胶件焊接情况进行数据化分析及管理。内部焊接参数保存，设置修改权限保护功能

焊接模式定义:

- a. 时间
在定义超声波输出的时间后，超声波输出结束。
- b. 能量
当输入的能量达到所需时，超声输出结束.一致的能量将产生一致的融化体积进而确保统一的焊接强度。
- c. 功率
如果超过定义的功率限制则用作超声结束，适用于点焊。
- d. 绝对深度
在此模式下，只要焊头达到其绝对终点，超声波随之关闭，此模式用于在焊接过程之后，须实现相同且可重复的产品高度。
- e. 相对深度
焊接过程起点是指部件表面上工具接触点，从这个点开始，焊接近程处于激活状态，直到完全定义的焊接深度.此模式属于补偿尺寸公差。
- f. 压力
当超声焊头下降至部件时，产生的压力达到所设定的值后,关闭超声输出并结束焊头下行，这样有效的防止超声时因产品的变形导致部件之间较难叠合而出现的假焊或漏焊同时配备多种触发方式选择，应对不同结构、材质的产品焊接。