

超声波焊接结构设计

——基本型、阶梯型

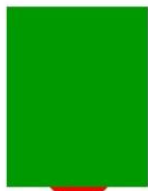
焊接筋的角度

120°

90°

60°

45°

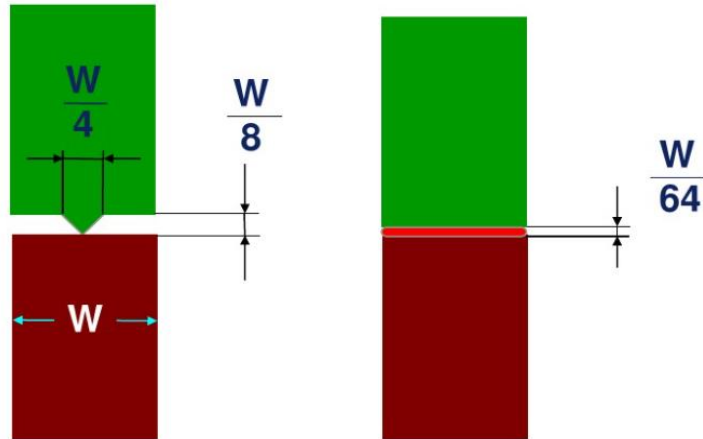


无锡众诚超声波设备有限公司

超声焊接结构

- 基本型

Basic Energy Director

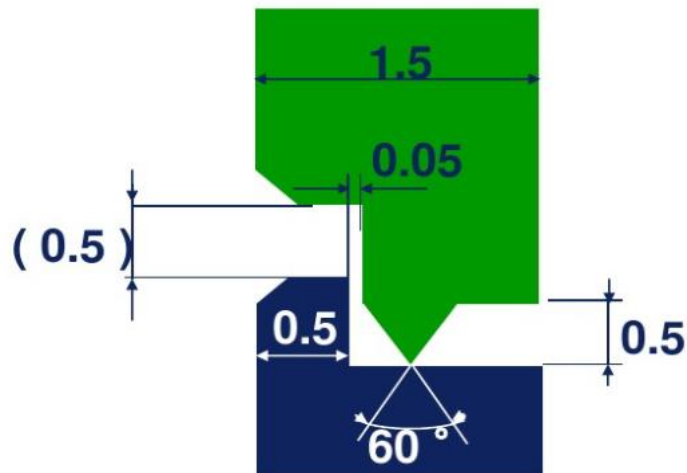


无锡众诚超声波设备有限公司

超声焊接结构

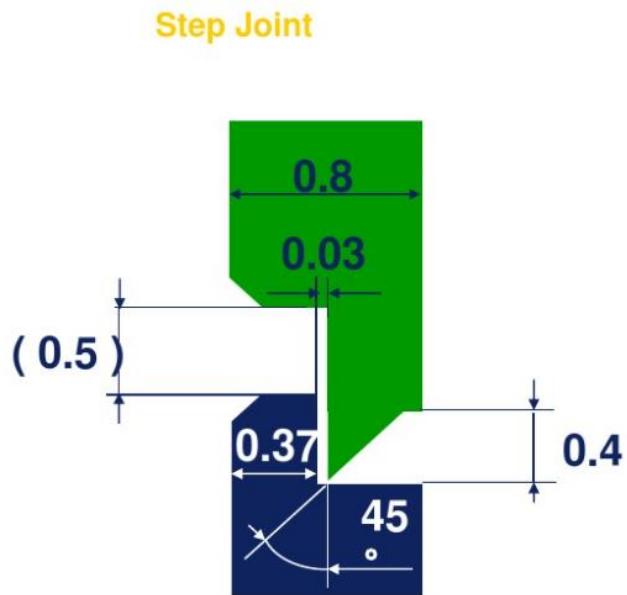
- 阶梯型

Step Joint



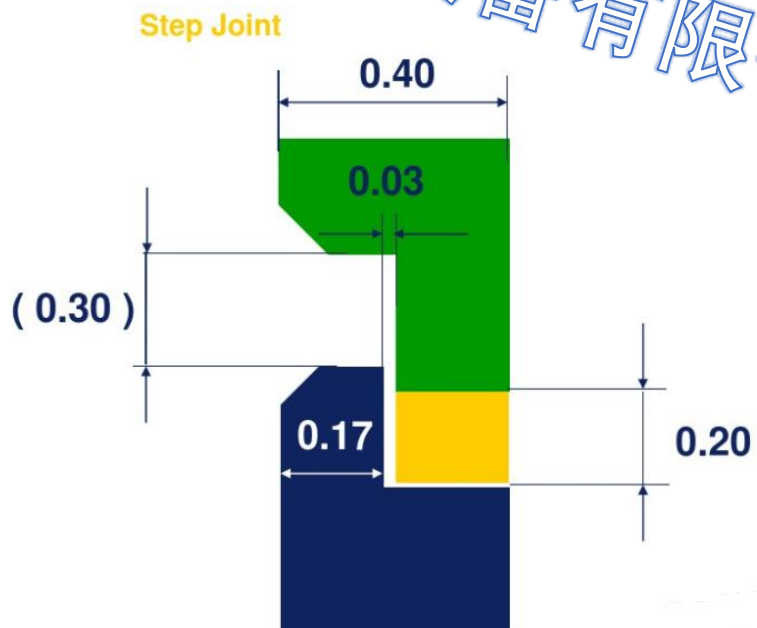
超声焊接结构

- 阶梯型

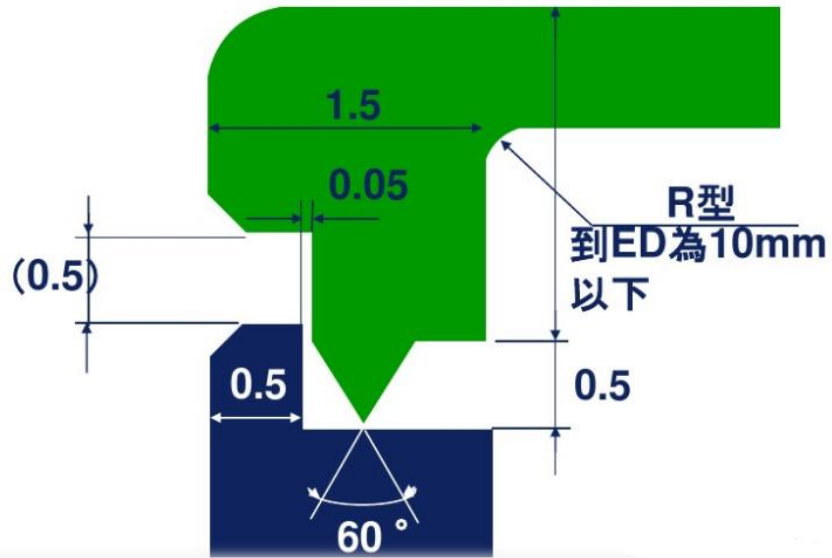


超声焊接结构

- 阶梯型

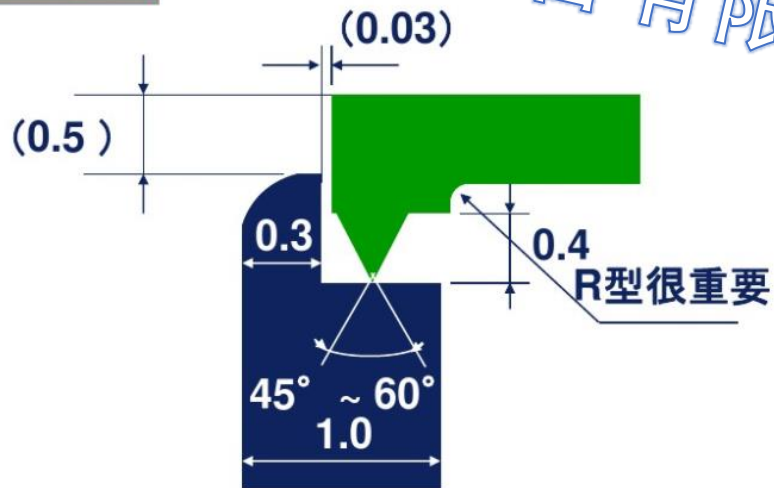


肉厚達 1.5 mm 程度時

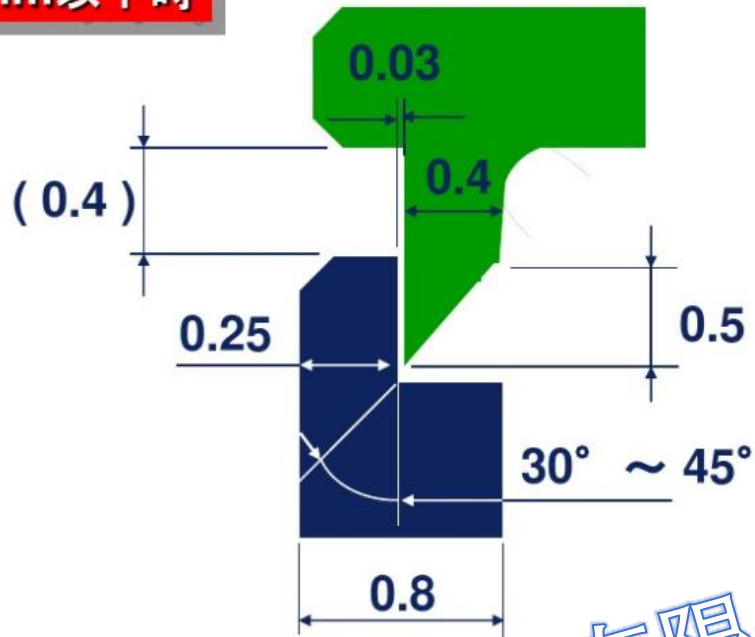


无锡众诚超声波设备有限公司

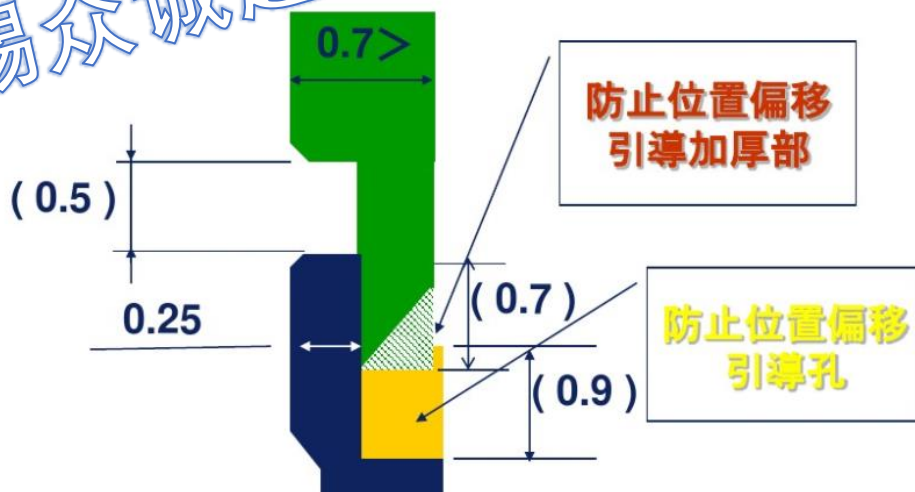
肉厚 1.0 mm 程度時



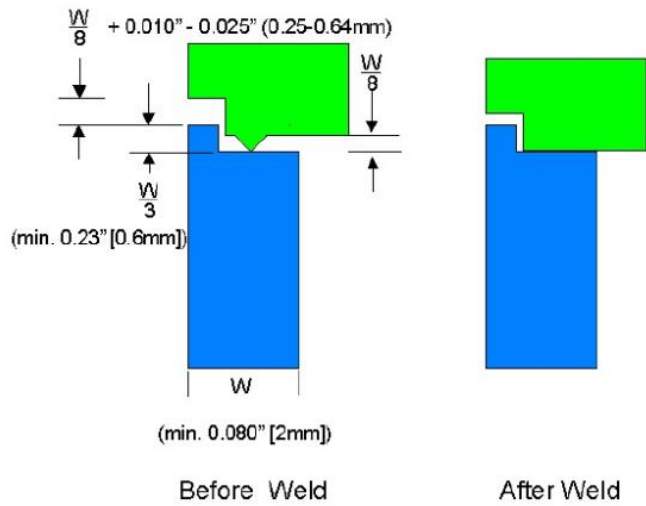
肉厚約 0.8 mm以下時



肉厚 0.7 mm以下時



- 防止溢料
- 改善外观



熔接強度提高

无錫众誠超聲波設備有限公司

咬花面加工

可防止橫向滑動

ED 高度	咬花面深度
0.13~0.29	75 μ m
0.30~0.44	115 μ m
0.45 以上	150 μ m