

南通塑料热熔机厂家供应

生成日期：2025-10-09

汽车隔音棉塑料热熔机超声波焊接机动作：整机动作系统将焊接主体控制到所需位置---上冷模自动上料---焊接主体内部动作开始---完成个塑件焊接-----由整机动作系统将焊接主体带入下一个焊接位置-----进行下一个焊接循环。汽车隔音棉塑料热熔机超声波焊接机操作过程：先有人工将大塑件放入机器工作台上的下冷模内，并固定好，同时把两种上塑件（小挂钩）分别整齐排入机器工作台上的两个上料槽内，可批量排入；然后启动设备，设备会自动完成所有点的焊接。由人工将焊好的工件在机器工作台上取出，再进行下一个循环。汽车隔音棉塑料热熔机超声波焊接机从驾驶舱过滤器和座椅套到后备箱衬里、隔音毡以及地毯布，无纺布在汽车市场扮演着重要角色。汽车还替代橡胶制品被很广用作橡胶板骨架增强材料、与橡胶复合做成钢圈护套、汽车转向器连接环、密封条中、与改性橡胶复合用在挡泥板和补胎垫中、以及地板中。无纺布在汽车饰件中应用越来越多，就要考虑无纺布与汽车塑料零部件的连接，在众多焊接工艺中，超声波焊接是的。因为超声波焊对无纺布来说是：点焊效率高、熔接质量好、不需助焊料、无毛边易成形、无污染而安全。南通塑料热熔机厂家供应

塑料热熔机适用产品：油压式热板焊接机、蓄电池盒热板焊接机、LED灯热板焊接机、化油器、圆型容器、医疗容器、医疗管件、汽车塑料油箱、蓄电池、水箱、油箱、水壶、油壶专用焊接机，汽车塑料油箱、蓄电池、汽车车尾灯、汽车仪表板、汽车进气管、塑料卡板、洗衣机的洗衣鼓、洗碗碟机的水箱、蒸汽烫斗、足浴盆、PP马桶盖焊接机、PP托盘焊接机、PP塑料托盘焊接机、PP塑料栈板焊接设备、托盘热板焊接机、卧式热熔机、热板式熔接机、大型热板机、汽配焊接机、螺母埋植热熔机、热熔铆点焊接机、塑料热铆机、玩具洞洞球、香体露球、芳香剂、建筑模板焊接机、塑料热熔机、建筑模板专业焊接机、多头热熔铆点焊接机、热熔铆点螺母埋植焊接机、散热器水室焊接机、化油器焊接机。

塑料热熔机特点：

1. 恒温式加热。
2. 压头结构水平可调, 调试方便.
3. 低功耗发热升温，数显温控器控制温度，使温差不超过±3度。
4. 数显时间控制器控制压接时间, 超宽时间可调.
5. 使用进口精密导轨平行进出送料工作, 双直线轴承辅助压接, 确保生产品质。
6. 压头行程可调, 适用于不同高度的塑胶柱子热熔
7. 用于各类塑胶件的柱子热熔接
8. 整机设计紧凑合理南通塑料热熔机厂家供应

塑料热熔机【热板机】工作原理：热板机利用电热熔化原理，准备控制温度变化，配以完善的机械装置来达到完美焊接，弥补超声波焊接机对焊接大型及特殊塑料工件的不足。将欲熔合的塑胶组件，以一块比塑件材料熔点较高的金属板，在欲熔接合物的接面加热，使塑件接面熔融。当塑件接面熔融后，移开热金属板，在上下二个塑件加压，使接面熔合。熔接后可达到水密、气密的要求，适用于各种形状、大小和材质的热塑性塑料件熔接。是一种用途很广、经济实用、生产效率较高的熔接工艺。适用范围：主要适用于PP、PE、尼龙、ABS、压克力、POM等热塑性材料及焊口面积尺寸大而复杂的塑料工件焊接。例如：汽车尾灯、方向灯、汽车水箱、油箱、碳罐、制动液罐、保险杆、仪表盘、尾气净器、蓄电池、摩托车沥清器、洗衣机塑料平衡圈机器特点：1. 操作简单易学，应用范围广；2. 针对工件的内部、不规则形状的工件，焊接出密封强度高且一致工

件，无耗材（如胶水、溶剂、粘合剂等）；3. 采用人机界面配合PLC电脑控制系统，机器动作无误，操作方便安全；4. 速度快省人工，生产效率高；5. 数字式的PID温度控制，熔接温度更加稳定。【热熔机】工作原理：利用电热熔化原理，准确控制温度变化。

汽车座椅椅背板塑料热熔机

汽车座椅椅背板塑料热熔机利用电热熔化原理，控制温度变化，配合机械装置来达到产品的熔接，埋植螺母和铆接等效果！铜钉、螺丝埋植、塑料铆合成型。适用于大、中型工件热埋植、铆接、点焊等工艺，能满足螺丝埋植及铆接，如汽车门板、保险杠、中央面板、汽车内饰板、电脑面框、键盘、电子电器等大面积、多点位塑胶加工之需求，金属机构件与塑料机构件镶嵌、熔接、螺丝、螺母等五金的热熔、埋植。塑料热熔机使用热熔铆点工艺将塑料实心柱铆成蘑菇头或者烫平反扣。本设备用电热管对其加热。本机共设两只温度控制器分别控制上下模温度。焊接时可根据焊接时的实际需要在0~400℃范围内自行设定。可一次完成多点铆接，热铆效率高、外观光洁度好，成品合格率高。塑料热熔机适用于各种塑料材质产品的铆接。汽车内饰门板塑料热熔机塑料热铆机是针对材质为PE、PP、尼龙、ABS等较大型且不规则塑胶工件之熔接而设计；且熔接面不规则情况下，采用本设备熔接后可达水密气密效果且经济实绩。适用于汽车门板、汽车保险杠、汽车中央面板、发动机盖、汽车仪表台、汽车仪表板、汽车内护板、汽车内饰件的焊接与铆接。

pp塑料热熔机根据产品的尺寸与形状可分为超声波焊接与热板焊接，超声波焊接适用于尺寸较小且形状较规则的pp塑料件的焊接；热熔焊接适用于尺寸较大且不规则的塑料件。

PP学名为聚丙烯，超声波焊接pp塑料件，融化温度为162 - 176℃，常使用于汽车工业（主要使用含金属添加剂的PP挡泥板、通风管、风扇等），器械（洗碗机门衬垫、干燥机通风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫等），日用消费品（草坪和园艺设备如 剪草机和喷水器等）。超声波焊接pp塑料件具有效率高、省人工、环保、外观优美等优点，日产量可达8000-10000件。热板焊接pp塑料件常见于汽车行业，pp塑料热熔机适用于各种热塑性材质的塑料件焊接。是一种用途很广、经济实用、生产效率高的焊接工艺。

ABS塑料热熔机用于焊接一些尺寸较大以及结构附件的塑胶产品，采用电热焊接工艺，通过准确控制温度并配合完善的机械装置达到焊接的铆点，可应用于不同大小的塑料工件。常见的塑料材质有ABS、PP、尼龙等。对塑料件的焊接面积无限制。

塑料热熔机采用PLC操作，恒定温度，设备传动使用伺服、气动系统驱动，工件较大时，采用双工位操作，提供生产效率。能够很好的保证塑胶件的密封性以及抗压性。

南通塑料热熔机厂家供应

南通塑料热熔机厂家供应

全自动塑料热熔机是一个集机械电子为一体的自动化控制过程。该机器采用夹持及导向装置其材料选用45#钢，动力由液压系统提供，该装置装卸方便，并且可通过在夹持装置中添加管套，以适应不同规格塑料制品焊接的需要。设备自动化程度高、焊接质量好。

1. 准备阶段

清洁焊接部位的油污及泥土等脏物，保证二个互相对接焊管件的同轴度和各自的圆柱度不超过公差范围，然后切削和修整管道的端面，保证端面的平直以及与轴线的垂直度。

2. 加热阶段，

将互相对接焊的二个管道在较高压力作用下与加热板接触，以保证管道的二个表面与加热板充分接触，并保持压力P1不变。当熔化的塑料开始向两侧流动时，降低压力至P2便于熔化的塑料流动。

3. 切换阶段，

当有足够的熔化层厚度时，管道与加热板分开，将加热板快速移出。4. 压焊和冷却阶段，在压力P3的作用下，将二个管道连在一起，保持压力一定的时间。全自动塑料热熔机的基本参数：1. 加热时间

包括在加热压力作用下塑料表面被加热的时间和在加热压力作用下塑料表面被加热的时2. 切换时间加热结束至压焊开始的一段时间, 包括管道与加热板分开的时间、加热板移出的时间和管道互相靠拢的时间3. 焊接压力焊接时, 作用在两个焊接面上的压力4. 压焊时间保持南通塑料热熔机厂家供应

上海皇润超声波技术有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为行业的翘楚，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将引领上海皇润超声波技术供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！