

杭州泛索能超声科技有限公司

•公司简介 •产品介绍

超声波缝纫机芯设备

ULTRASONIC SEWING MACHINE CORE EQUIPMENT

杭州泛索能超声科技有限公司

浙江省杭州市富阳区富春街道公望街1119-2号

Tel: +86-571-63325803

<http://www.hzfsn.com>



企业简介

WORK REPORT

杭州泛索能超声科技有限公司是一家以研发、生产和销售大功率超声波核心部件及成套应用设备的专业厂商，专注国际前沿的功率超声特殊应用。主要涉及的应用有：超声精密塑焊，超声金属焊接，超声滚焊，超声雾化喷涂，超声食品/橡胶切割刀，超声高温熔液结晶处理，超声萃取分散均质乳化破碎，超声悬浮，超声波金属疲劳试验等。

公司秉承“以客户需求为中心，以产品品质为核心”的经营理念，坚持走自主研发创新的道路，不断推出国内领先的大功率超声波产品，为各类企业和科研单位提供超声波应用方面完整的解决方案。



以人为本



科技创新

超声波无缝缝合优势

超声波无缝缝合系统的核心技术在于使用了圆盘型焊头进行滚焊，巧妙地将换能器纵向振动转换为，圆盘型焊头沿直径方向向外360°辐射的径向振动。并且不同于传统花边机，传统花边机一般是由平面工具头和带花纹的滚轮组成，由于工具头是静止不动的，在工作的时候很容易引起布料等织物变形起皱现象，而滚焊型无缝缝纫设备由两个圆盘进行振动来缝合布料，很好的解决了此问题。这既大大缩小了振动系统本身的体积，更使得安装尺寸更是有极大的减少，整机美观，体积减小，重量也大大减轻了。



超声波无缝缝合系统可缝合大部分热塑性布料，相对于普通的针线缝合，超声缝合具有不用针线、缝合强度高、密封性好、缝合速度快等特点。并且超声波无缝缝合系统还彻底解决了超声波焊头的运动方向与布料的运动方向不一致，不同步的问题，会在很大的程度上，替代普通的缝纫机。

传统缝纫机

传统缝纫机通过针带动线将两块布缝合在一起，在穿针引线过程中，不仅布料被刺破而且布与布之间没有结合，只是靠一根细线将他们绑在一起。这样布容易被拉破，线也容易断。热塑性布料可以通过热风焊可以将两块布缝合在一起，也不需要针线但焊接温度不易控制，焊接速度慢。

超声无缝缝合

◆ 稳定性高

超声波无缝缝合时焊轮和压轮的旋转完全同步，没有速度和角度差，不会造成布料的拉伸、扭曲或变形，精度极高。由于采用热熔效应，无需使用针线，产品防水性增加、质量更轻、更易折叠。

◆ 焊切同步

超声波无缝缝合设备不仅适用于连续缝合，也能在焊接的同时对纺织品进行切割，并实现自动封边。

◆ 无热辐射

超声波缝合时能量穿透材料层进行焊接，没有热辐射，在连续缝合过程中，热量不会传递给产品，这对热敏产品的包装特别有利。

◆ 焊缝可控

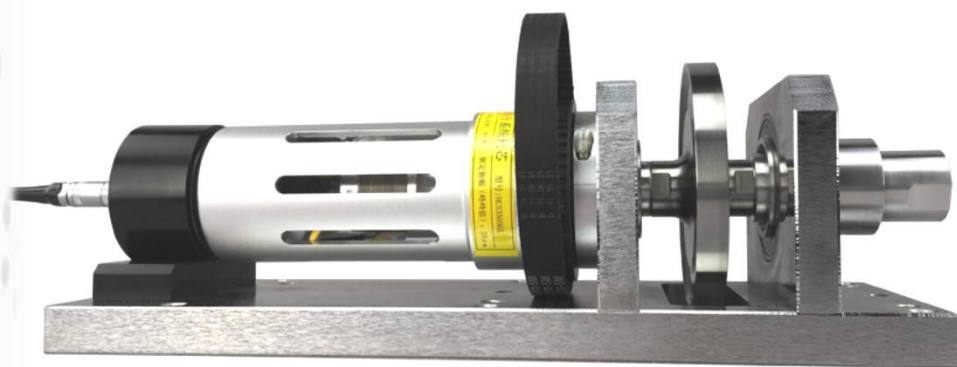
布料在焊轮和压轮牵引下，从其间通过，使用超声波对布料进行焊接，可通过更换压轮，改变焊缝大小及压花，使用更加灵活便捷。

◆ 应用范围广

所有热塑性(加热后软化)布料、特殊胶带、薄膜都可以使用超声波无缝缝合设备进行焊接，滚轮采用淬火钢制成，延长使用寿命。

超声波缝纫机芯设备（35K）

● 产品型号：FS-US3505GL



超声波无缝缝合原理

超声波设备是一种将电能转化为高频机械振动的一种设备，主要由超声波换能器、变幅杆、工具头及超声波发生器组成。超声波可以产生空化效应、机械效应、热效应及化学效应，通过这些效应来达到使用目的。

设备基本构成：超声波振动部件+超声波驱动电源。

超声波无缝缝合原理

超声波无缝缝合系统是由35k超声波换能器、变幅杆（固定作用），圆盘型焊头以及配套专用数控电源组合。超声波数控电源将市电转换成35k高频高压交流电并供给超声波换能器。超声波换能器将电能转换成机械能（超声波），换能器在纵向做伸缩运动时产生振幅，再通过变幅杆传递给圆盘型焊头。从而使圆盘型焊头进行焊接，配上机架、压轮及辅助的结构和控制部件，就是一台完美的超声波切割缝纫机。

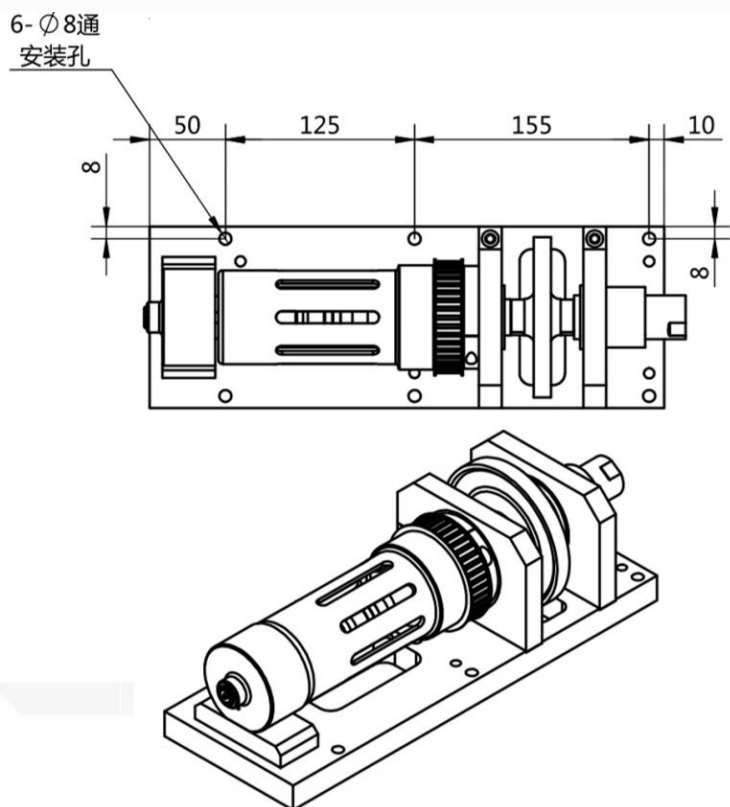
超声波缝纫机芯技术参数

设备名称	规格型号	数量/套	备注
超声波缝纫机芯设备（35K）	FS-US3505GL	1	标准型

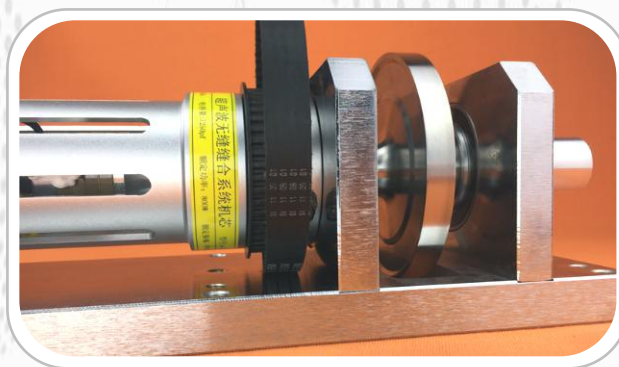
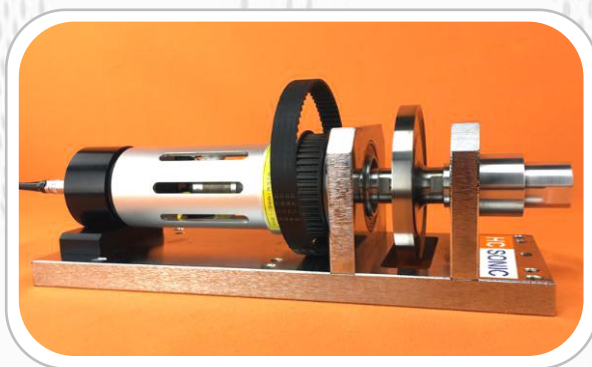
总技术参数

额定功率	500W
工作频率	35.0±1.0kHz
输入电压	220V/50Hz
机芯重量	10kg
设备总质量	约22kg

超声波缝纫机芯



产品示意图



超声波缝纫机芯（35K）

杭州泛索能超声科技有限公司

浙江省杭州市富阳区富春街道公望街1119-2号

Tel: +86-571-63325803

<http://www.hzfsn.com>



杭州泛索能超声科技有限公司

