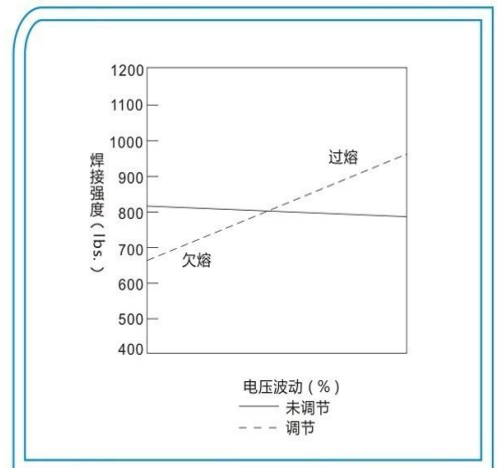
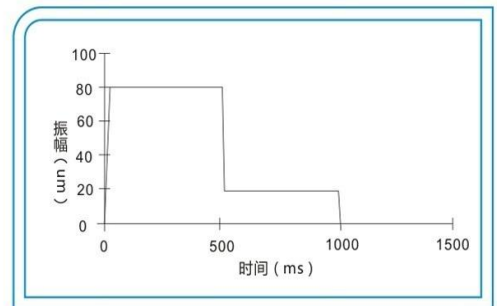
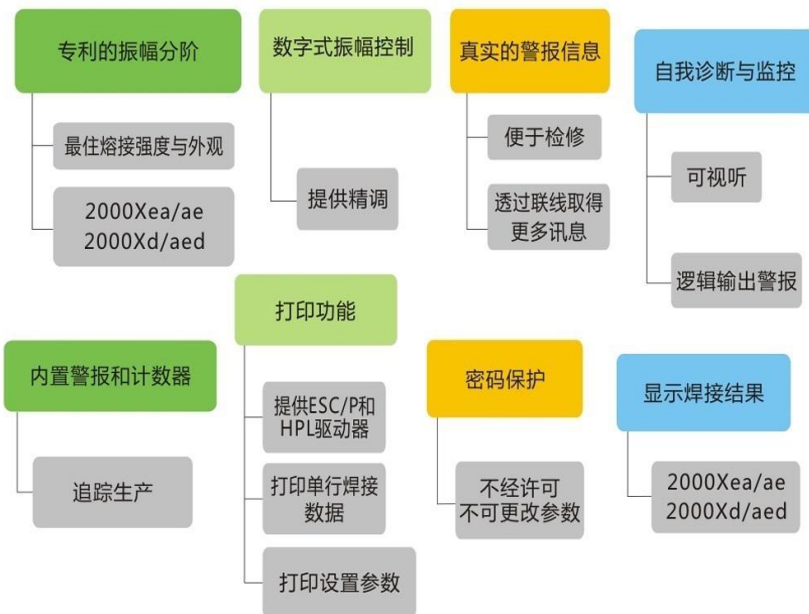


## GX20 系列超声波金属焊接机

- 提供三种频率选择：20kHz
- 数字式振幅设置
- 提供多种操作语言选择和英文等九种语言文字。
- 全数字式控制：a. 增加了各级的输出功率 b. 数字式能量供应器模块

## GX20系列基本性能

### 过程控制



### 驱动器

- 可设置气压和下降速度
- 定制的单圈流量控制：更精确地设置下降速度与在切换应用时更方便重设。
- 可变的动态触发提供稳定的熔接质量：通过调节压在工件上的压力达到预设值后即开启超声波振动。
- 动态跟踪确保稳定地、有效地把超声波能量传导至工件：通过保持焊头与工件的接触与维持不变的压力。
- 提升人体工学：轻易接触到驱动器的控制器同时改善可见度。

专利号：ZL201630587028.X

专利号：ZL201630546732.0

专利号：ZL201720125887.6

## 全数字式发生器

**数字式自动调频与储存(AT/M):** 提供完全自动的调频。在每一次的熔接结束后储存焊头的频率。

**振幅的全面控制:** 采用 Branson 的数字式能量发生器技术, 对整个熔接过程有完全的振幅控制—可以对起振的速度进行编程, 数字式的振幅设置或必能信专利的振幅分阶, 和能量制动。

**可编程的起振速度:** 从10ms到1.0s之间对起振速度进行无限调节来适应焊头的启动特性。这项特性能更容易启动比较困难启动的焊头, 并且对较小形焊的头通过缩短起振时间以达到减少整个循环时间。

**能量制动:** 控制整个三联组的停振。这个特性解决了焊头余振, 使得输入工件的能量保持一致性。对于小形的焊头能更快地停振, 提高自动化生产效率。

**频率自动搜索可以自动测量超声三联组的工作频率并且存储:** 设备提供了五种频率自动搜索的选择。

**电源电压/负载调节:** 通过必能信专利的闭合回路振幅控制功能可以校正由于电源电压波动或者负载条件变化所引起的振幅输出变化。当本地电压在±10%范围内波动时(负载变化不计), 输出振幅的变化范围保持在±2%以内, 因此改善熔接效果的稳定度。(图2)

**系统保护监视(SPM):** 提供五种针对发生器的保护: 1)频率偏移过大 2)电压过高 3)电流过大 4)温度过高 5)功率偏大  
**提供自动化界面以直接连接PLC与PC:** 通过24VDC逻辑界面提供所需的多种自动化I/O。



## 2000X ea/ae 型超声波塑料焊接机

必能信2000Xea/ae型超声波塑料焊接机主要提供时间、能量、峰值功率、接地侦测等多种焊接模式。在过程控制中, 提供**12组可命名的预设参数**, 方便设置与切换多种应用; 并提供可选择的预触发模式, 通过自动或按时间来进行选择。

### 规格参数

2000X ea发生器	20:2.0	20:3.5	20:5.0
输出功率	2000W	3500W	5000W
输入电压	200-240V AC 50/60Hz, 1ph.	200-240V AC 50/60Hz, 1ph.	200-240V AC 50/60Hz, 1ph.
最大电流	14A	19A	25A
频率	20 kHz	20 kHz	20 kHz
最大循环次数	80cpm(由实际应用而定)		
环境温度	5-50°C		
外部输入/输出	9头开始接口, 44头用户I/O接口		
驱动器型号	aed2.5	aed3.0	aed3.25
最大夹持力 (100psig/690kPa)	1.96K	2.84K	3.42K
动态触发压力范围	44-1.96KN	44-2.83KN	44-3.22KN
动态保压范围	44-1.96KN	44-2.22KN	44-2.22KN
行程长度	101.6mm		
气源要求	5µm纯净干燥过滤空气, 690kPa		

