**超声焊机技术要求**

1. 设备概要：
2. 设备功能描述：

超声波发生器：具有频率自动跟踪技术； 超声波换能器：负载功率容量最高可达4KW； 超声波焊头 ：采用优质进口合金钢，高度耐磨。 工作控制模式：时间模式-控制超声波输出时间； 能耗模式-实时检测换能器实部电流，精确控制能量输出； 高度模式-机架装配电子尺，精确控制工件焊接后的高度。 焊接参数设置：压力、振幅、焊接时间、焊接能耗、焊后高度、二次超声时间等焊接参 数全数字化设定； 高级设置-优化焊接曲线，从而改善焊接效果。 作业监控：通过检测焊接时间、实时功率、实时能耗、高度等数据监控焊接品质； 设定焊头使用次数，防止由于焊头过度使用影响品质； 批次设置-方便统计生产数量。 设备报警功能：超声波过载保护报警、气压保护报警、焊头损坏或安装不正确报警； 设备操作界面：触摸屏操作 附加除尘吸尘功能，具备焊前焊后厚度检测 当极耳层数发生变化时，厚度不一致使设备做出报警 作业监控增加数据保留记录，焊头宽度能满足53mm

1. 设备工艺流程图：
2. 设备主要技术参数：

该机型为数位型，单片机＋触摸屏控制。焊接及运行参数全数字调节。 发生器频率 20KHz 超声波功率容量 6000W 电压 220V±10﹪,50/60Hz 电流 20Amax 气压 min0.65Mpa(干燥、清洁空气) 气压精度 0.01Mpa 发生器机箱尺寸 (W×H×D)480×600×170mm 发生器机箱重量 32Kg 机头（发振系统和机架）尺寸 (W×H×D)200×510×430mm 机头（发振系统和机架）重量 60Kg 运行行程 max20mm 电子尺精度 0.01mm 运行温度 5～50℃ 工具 焊头/铁砧/夹具(按实际焊接工艺制做)

1. 机器外观颜色: 5Y9/1.5 安全防护装置涂警戒色。
2. 设备支持MES系统。
3. 设备主要配件标准元器件品牌：

1、电器比例调节阀：SMC或同类品牌。

1. 提供设备的易损件清单，并配备2套备品备件：
2. 提供随机附件清单：
3. 产品规格工艺参数：
4. 焊接材料：0.3铜镀镍极耳+50层8UM的铜箔； 0.3铝极耳+50层铝16UM的铝箔0.3镍极耳+0.3厚的铝极耳。（焊头宽度4mm,长度53mm）
5. 安装工程：设备安装调试期为15天。
6. 除另有书面要求外，需方负责接收、开箱和搬运机器到安装场所；并准备相关的电气，真空，水等到安装场所。
7. 供方免费为需方提供安装服务。安装完毕后，双方对其设备进行小批量试产，小批试产合格并得到需方的批准才能正式量产。
8. 供方免费为需方相关人员进行培训。内容包括设备的正常使用、维护保养、故障分析排除、操作安全及紧急处理程序等。
9. 保证事项：

1、设备质保期为一年（终验收合格之日起），主要部件的质保期按“技术协议”备件清单所列质保期执行；卖方必须为设备提供全寿命的指导服务。

2、质保期内，设备出现故障，卖方四小时内提供远程技术支持。如有必要，24小时内，卖方派技术人员来买方现场解决设备故障。

1. 安全标准：
2. 产品符合相关法律、法规要求。
3. 设备上配备急停按钮及防护罩。
4. 提交文件资料：

1.合格证

2.说明书 ：

 1）设备使用说明

2）关键部件、配件操作说明书：如：变频器、纠偏控制器、伺服电机驱动器等。

3.图纸 ：

 1）设备安装布置图

 2）电器原理图

4. 培训资料：

1）操作注意事项

2）日常保养

3）运行注意事项

4）开机准备操作流程

5）开机操作流程

6）关机操作流程

1. 验收标准:

 1．连续生产6小时，随机取样10个，5只检查焊接残留面积大于焊接面积的80%,另5只取15MM宽使用拉力计测量，拉力大于5N.M

2．产品合格率：99.9%，设备稼动率：98%。

1. 产品质保要求：
2. 设备的保修期限为设备验收合格之日起一年，期间由供方负责免费维修维护设备。
3. 保修期满后，提供技术服务。
4. 设备如涉及软件，则终身免费升级更新。