

新闻信息

最新

44 TC 16

2016年6月

汽车业：制造商和配件供应厂商采用 Telsonic 的 SONIQTWIST® 技术



(布龙施霍芬)由瑞士 Telsonic 股份公司研发的超声波扭转焊接工艺方法 SONIQTWIST® 如今被其他的原始设备制造商以及一级配件供应厂商所采用。在利用大量结合实际的测试进行内部审查后，一家重要的德国汽车制造商和两家知名配件供应厂商采用了这项革命性的工艺方法。第三家配件供应厂商不久也将批量使用 SONIQTWIST® 作为固定传感器支架的工艺方法。

“我们超声波扭转焊接工艺方法 SONIQTWIST® 的结果测试以原始设备制造商所具有的严苛细致来执行。”来自 Telsonic 有限责任公司德国埃尔朗根分公司的 Dirk Bucker 介绍道。此外还包括不同气候带中、沙漠中以及严寒中的试车。只有这样才能确保车辆上泊车辅助装置传感器支架持久固定于保险杠中。测试结果令原始设备制造商信服，因此现在在其所有集团品牌均已采用该工艺方法。两家一级配件供应厂商得出了相同的结果，而第三家不久便将采用该工艺方法。

联络与信息：

TELSONIC AG
Axel Schneider
Industriestrasse 6b
CH-9552 Bronschhofen
Headquarters
电话：+41 (0)71 913 98 39
axel.schneider{at}telsonic.com
www.telsonic.com

Telsonic in Deutschland
TELSONIC GmbH
Wolfgang Ott
Gundstraße 15
D-91056 Erlangen
电话：+49 (0) 9131 68789 0
传真：+49 (0) 9131 68789 77
info@telsonic.com
www.telsonic.com

在已喷漆的保险杠内焊接

利用 Telsonic 研发的超声波扭转焊接工艺方法 SONIQTWIST® 将距离控制传感器和泊车辅助装置传感器的支架焊入已喷漆的薄壁保险杠内。在这种情况下从外观上丝毫察觉不到。尽管如此，传感器支架与保险杠的连接仍绝对可靠并且稳固、安全、持久。伸缩式大灯清洗单元也同样安装于氙气大灯下方的车身区域中。

SONIQTWIST® 实现了完全满足 250 至 450 牛顿强度要求的焊接。与此同时，焊头并未进入保险杠的衬垫材料内，而是通过待焊接部件将振动能量传递至分型面内。即使喷涂过头也可以焊接，不必像在粘合时那样需要小心翼翼确保表面干净。接合过程，也被称为基于超声波的摩擦焊接，降低了施加的热量并借此也将后收缩效应降低到最低限度。因此，在 A 级薄壁保险杠（例如 <2.8mm）上也可实现无缝连接。

快速、可靠、全自动

另外焊接用时极少，仅为 200 至 300 毫秒，并利用少量发电机实现大量焊接。由于没有冷却时间和保持时间，循环时间也相当短，仅不足一秒。这对于汽车行业极其重要。而该工艺方法能够在所谓的多点式系统中全自动、精确重复和过程安全地运行，一个多点式系统可以配备多个进给单元。

喜闻乐见的附加效应：如果使用 SONIQTWIST® 焊入传感器支架，保险杠的材料厚度可变薄 20% 以上。这一方面节省了重量，从而使二氧化碳排放量降低。因此 SONIQTWIST® 也为遵守相关废气排放标准作出了重要贡献。另一方面，更小的壁厚降低了材料需求量并减少了保险杠注塑时的循环时间。

更多技术信息请点击：

[SONIQTWIST®](#)



© TELSONIC

超声波扭转焊接工艺方法由汽车工业原始设备制造商和一级配件供应商所采用。