

超声波装配汽车 感应器和开关

超声波焊接的灵活性和可靠性决定该工艺可广泛地应用于汽车行业，生产各种不同的构件和组件。

Telsonic 最新的超声波焊接系统套装利用该工艺精确的特性，生产系列外部和内部构件，包括目前捷豹路虎众多型号的感应器外壳和开关玻璃框。

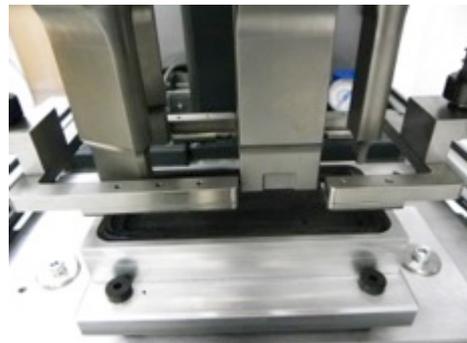
装配内饰构件时，需确保 A 级表面的质量始终处于较高水平。要保持 A 级表面的完整性，需要在构件固定装置的材料和涂饰处理过程中注重细节。同样重要的还有焊接技术的选择，确保焊接工艺本身不会使关键的表面和涂饰发生变形、变色或损坏。超声波焊接确保了焊接工艺的精确性和可重复性，整车成套的内窗控制器外壳玻璃框。这些特性有助于选择合适的技术生产捷豹 X760 每个玻璃框由镀铬边框和上漆的仪表板构成，仪表板上设有窗口开关的开口。这两个独立的部件由六个（乘客位）或九个（驾驶员主控单元）铆接片连接而成，具体视不同车型模块而定。



(捷豹 X760 窗口控制器外壳玻璃框采用 Telsonic USP2000 超声波压焊机生产而成)

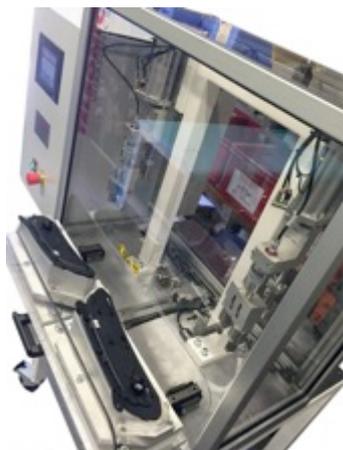
Telsonic 的这一应用解决方案基于 USP2000 20kHz 3kW 双压焊机，每台压焊机均使用钛合金多尖工具。产品套组设有树脂浇注孔，通过装载弹簧保护产品的 A 级表面，防止易碎的铆接片发生损坏。两台压焊机上的工具均可互换，确保生产具有灵活性，并为下一代的车型模块提供了面向未来的高水平保障。

由带安全互锁装置的下拉门启动焊接周期，使构件装载/卸载及机器操作简单便捷。该配置为操作员提供了良好的人体工学设计，并优化了周期时间。



(使用精确的构件定位套口和钛合金多尖工具，对捷豹窗口控制器外壳玻璃框进行超声波接口)

接上页 /



停车感应器正快速成为众多车辆的标配，通过选择 Telsonic 超声系统，将 PDC 固定器玻璃框安装到前格栅通风口，对 2016 款路虎揽胜极光进行装配。每个通风口都需要通过三个铆接点对一个 PDC 固定器玻璃框进行焊接。该应用中配有钛合金多尖工具的 Telsonic AC450 执行器使用带有开关的 MAG3512E 1200W 35kHz 发电机供电。超声波模块在定制的机器中进行配置，该机器在单一周期内拥有一对构件（左侧和右侧构件）。

(Telsonic 机器可通过超声波焊接的方式，将停车感应器玻璃框成对焊接到前格栅外壳)



发电机封装于独立的面板中，面板配有触摸屏，可显示焊接配置和极限值，以及设置菜单等。构件套组具有 3D 特性，可保护颗粒状涂饰的 A 级外表面，并确保整个焊接过程中在格栅通风口内对玻璃框进行精确同心定位。在此示例中，操作员将构件装载入互锁的滑台内，滑台位于闭合位置时将启动焊接周期。

(每个 PDC 玻璃框经三次超声波焊接完成固定)

上述两项应用中，Telsonic 在执行预生产试验时展现的专业技术实力，以及对汽车供应链提供的强大支持和创造的骄人业绩，成为其受到零件生产商青睐的关键因素。

Telsonic 致力于提供范围广泛的超声波模块和系统，在塑料焊接、密封、食品切割、纺织品切割、金属焊接和清洁领域均占有一席之地。

有关详细信息，请联系

瑞士布龙施霍芬9552街道6b Telsonic AG

电话 +41 71 913 98 88

传真 +41 71 913 98 77

电子邮件 info@telsonic.com

网站 www.telsonic.com

