

응용 사례 구리 브레이드의 압축

플라스틱 용착

금속 용착

절단

세척

스크리닝



과제

구리 브레이드의 양측 끝부분을 초음파로 빠르고 안정적으로 압축해야 합니다. 압축되지 않은 브레이드로의 전환 구역에서는 가능한 한 개별 와이어가 손상되지 않아야 합니다. 후속 작업 과정 및 강도상의 이유에서 압축도는 가능한 한 높아야 합니다.

솔루션

PowerWheel® 기술에서는 최대 160mm² 단면적의 구리 브레이드를 안정적으로 압축할 수 있습니다.

이 구성의 이점

매우 짧은 시간에 최대 14.4kW의 높은 출력을 구리 브레이드에 집중할 수 있어서 개별 와이어 사이에서의 안정적인 결합 및 높은 압축도를 달성할 수 있습니다. 전형적인 PowerWheel® 진동 방향으로 인해 개별 와이어를 손상시키지 않는 진동 부하가 가능하므로 최적의 공구 설계로 개별 와이어에서의 손상을 거의 완전히 배제할 수 있습니다.



이 적용 영역은 토셔널 PowerWheel® 기술을 통해 용착되었습니다. 위는 14.4kW의 최대 용착 출력을 갖는 Telso®Terminal TT7.