ООО «Центр ультразвуковых технологий»

Россия, 659328, г. Бийск Алтайского края, ул. Трофимова 27,к.101/1

Тел./факс (3854)432-570,432-581

E-mail: vnh@u-sonic.ru, www.u-sonic.ru

«29» июня 2022 года

В соответствии с поставленной задачей были проведены эксперименты по сварке образцов ленты пометоудаления, представленных Заказчиком.

Сварка осуществлялась аппаратом ультразвуковой сварки серии «Гиминей-ультра» модели АУС 0,4/22-ОМЛн. Внешний вид аппарата приведен на рисунке 1.



Рисунок 1

Его основные технические характеристики можно посмотреть по ссылке: https://u-sonic.ru/catalog/svarka-polimernykh-materialov/aus-04-22-omln-v1/

Для формирования сварочного отпечатка использовались инструменты с различными окончаниями. Наилучший результат при сварке представленных образцов

получен при использовании рабочего инструмента с плоским окончанием Ø8 мм (рисунок 2).

Время сварки составило 1 секунду, мощность воздействия (уставка мощности на панели) – 100%.

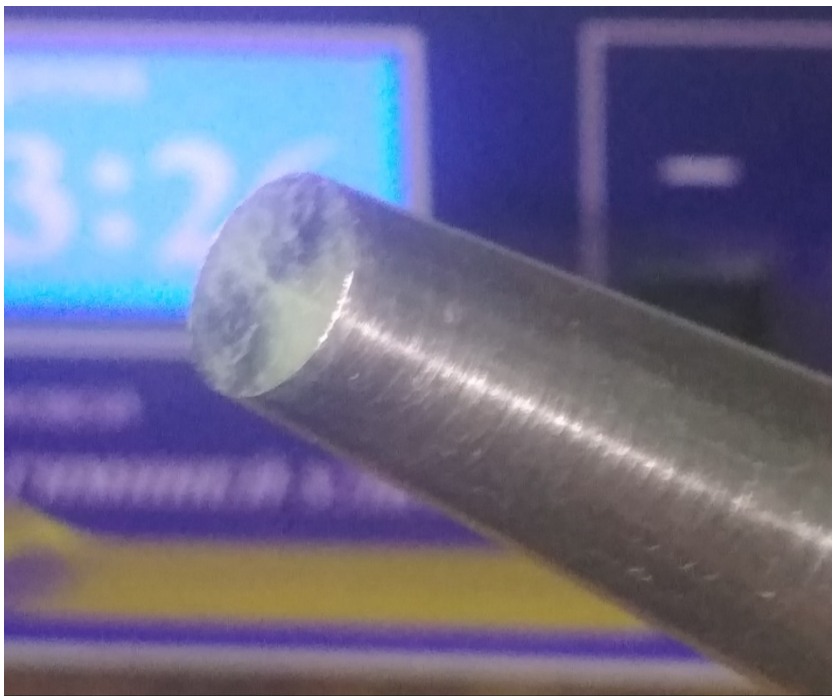
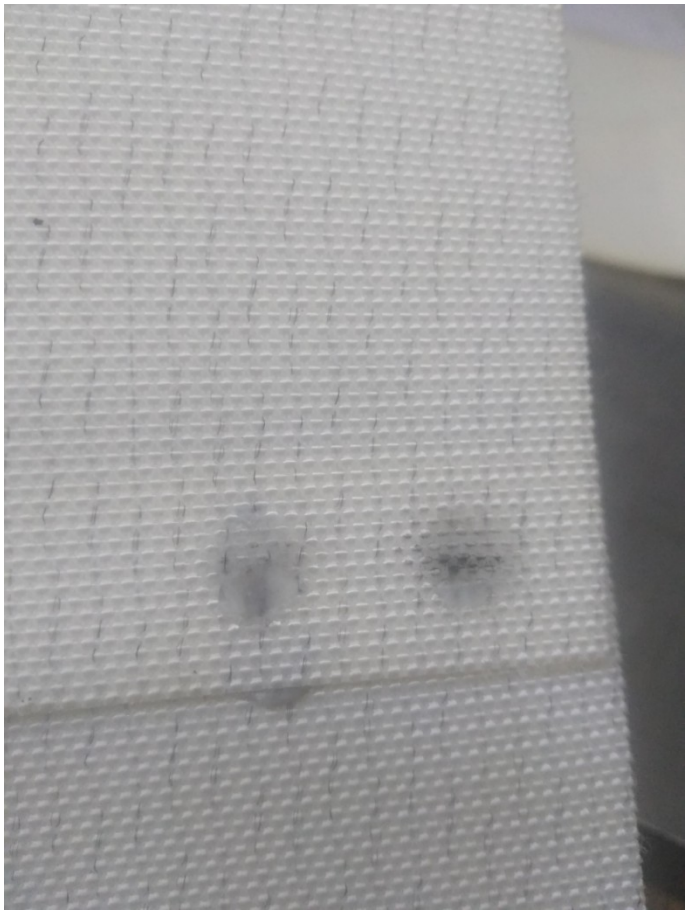


Рисунок 2

Образцы сформированных сварных соединений приведены на рисунках 3 и 4.

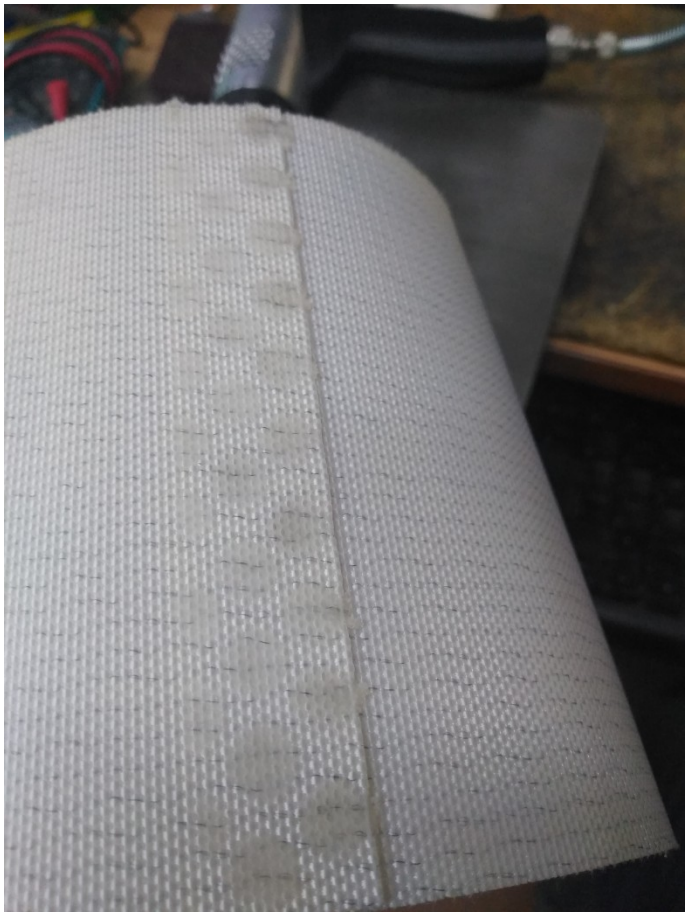




лицевая сторона обратная сторона

Рисунок 3





лицевая сторона обратная сторона

Рисунок 4

Таким образом, анализируя результаты экспериментальных исследований, можно сделать вывод, что ультразвуковая сварка представленной ленты пометоудаления возможна. Формируемые сварочные соединения без прогаров, надежны.

С уважением, Хмелев Владимир Николаевич

Dr. Sc., Professor,

Biysk Technological Institute.