Stahlsonotroden



Sonderentwicklung
Metallschweißen
20 kHz; 6 Arbeitsflächen;
gerändelt



Rechteck – Stufen – Sonotrode für
das Verschweißen von Geweben;
35 kHz; 2 Slots; gerändelt



Sonderentwicklung
Metallschweißen
20 kHz; 6 Arbeitsflächen;
gerändelt

Stahl gilt gemeinhin als eher heikles Material für den Sonotrodenbau.

Tatsächlich jedoch bauen wir seit Jahrzehnten sehr erfolgreich Stahlsonotroden, die insbesondere für die Schneid- und Schweißbearbeitung von Folien und Geweben eingesetzt werden.

Eine Folien- oder Gewebebearbeitung erfordert höchste Präzision. Die Schwingungsform der dafür eingesetzten Sonotrode muss eindeutig longitudinal und die Amplitude möglichst gleichmäßig verteilt sein - Querschwingungen sind zu vermeiden.

Wir bauen aber auch Stahlsonotroden, die für das Ultraschall – Metallschweißen eingesetzt werden.

Auch diese müssen besonderen Ansprüchen genügen. Häufig sind ganz spezifische und neue Geometrien der Arbeitsflächen erforderlich für ganz spezielle Anwendungen. Derartige Sonderentwicklungen machen wir oft.

Die Vorteile von Stahlsonotroden liegen darin, dass sie günstiger sind als beschichtete Titansonotroden und dass sie innerhalb gewisser Grenzen nachgeschliffen werden können, ohne ihre Härte von ca. 60 HRC zu verlieren. (Stahlsonotroden für die Folien- und Gewebebearbeitung haben häufig Metall – Metallkontakt und unterliegen deshalb einem besonderen Verschleiß. Wir konstruieren die Sonotroden so, dass in vielen Fällen ein wiederholtes Nachschleifen möglich ist).

In unserem Betrieb sind wir in der Lage, Stahlsonotroden in der eigenen Härterei zu vergüten und damit den gesamten Prozess zu kontrollieren. Das hat erhebliche Qualitätsvorteile. Zudem können wir schneller liefern, weil wir nicht abhängig sind von externen Lieferzeiten.

FEINTECHNIK
R.RITTMEYER GMBH
Höltenweg 103
48 155 Münster
Germany

Telefon: +49 . (0)251.96115–0
Telefax: +49 . (0)251.624 525
E-mail: info@rittmeyer-beri.de
Web: www.rittmeyer-beri.de