

- Nachdruckzeit
- Spritzdruck
- Nachdruck

4 Lager- und Schweißbedingungen

Voraussetzung für anforderungsgerechte und reproduzierbare Ergebnisse beim Ultraschallschweißen (siehe auch Richtlinie DVS 2216-1) der DVS-Prüfkörper sind:

- definierter Ausgangszustand der Prüfkörper
- definierte Positionierung von Ober- und Unterteil im Aufnahmewerkzeug, ohne dass der eventuelle Werkstoffaustritt im Fügebereich innen/aussen beeinflusst wird
- optimierte und exakt eingestellte Schweißparameter
- reproduzierbarer Verfahrensablauf
- definierte Lagerbedingungen der Prüfkörper vor und nach dem Schweißen.

Zur Optimierung der Schweißparameter wird auf die DVS-Richtlinien 2216 ff. hingewiesen. Gegebenenfalls ist eine Abstimmung mit dem Rohstofflieferanten und/oder Maschinenhersteller sinnvoll.

Folgende Parameter bzw. deren Verläufe sollten dokumentiert werden:

- Amplitude
- Triggermodus
- Schweißkraft
- Schweißzeit
- Schweißweg
- Haltekraft
- Haltezeit
- Fügeweg
- Schweißmodus
- Absenkgeschwindigkeit der Sonotrode bei motorisch getriebenen Vorschubeinheiten (Schweißpressen mit Motorantrieb)
- Leistung
- Energie

5 Prüfbedingungen

5.1 Prüfvorrichtung

Zum Ermitteln der Reißkraft ist es notwendig, den geschweißten Prüfkörper möglichst zentral an den beiden Flanschen einzuspannen. Dies kann z. B. durch manuell festzuschraubende Ringklauen, Bild 2, erfolgen.

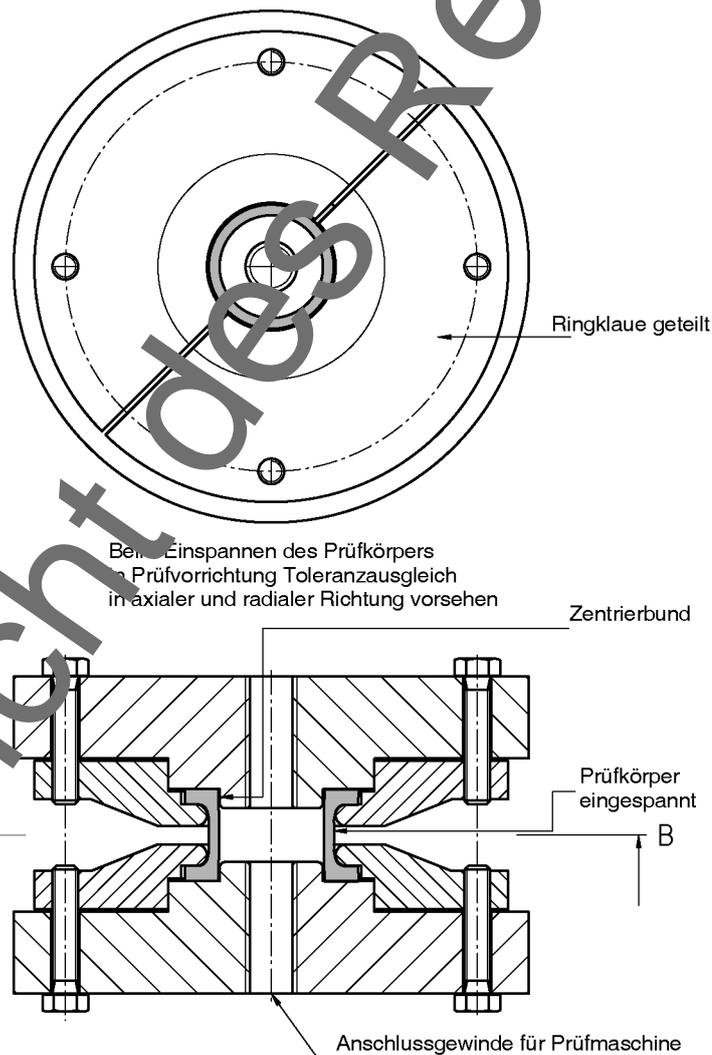


Bild 2. Prüfvorrichtung mit manuell festzuschraubenden Ringklauen.