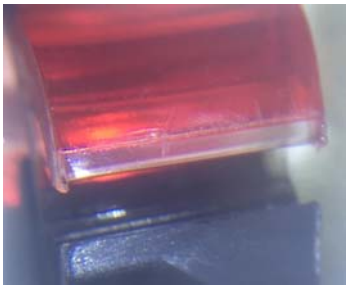
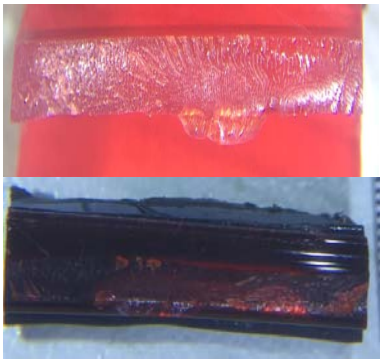
非接触式焊接灯具

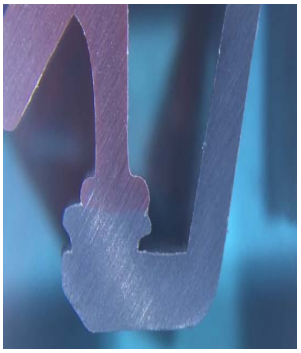
总成灯具



焊接溢料

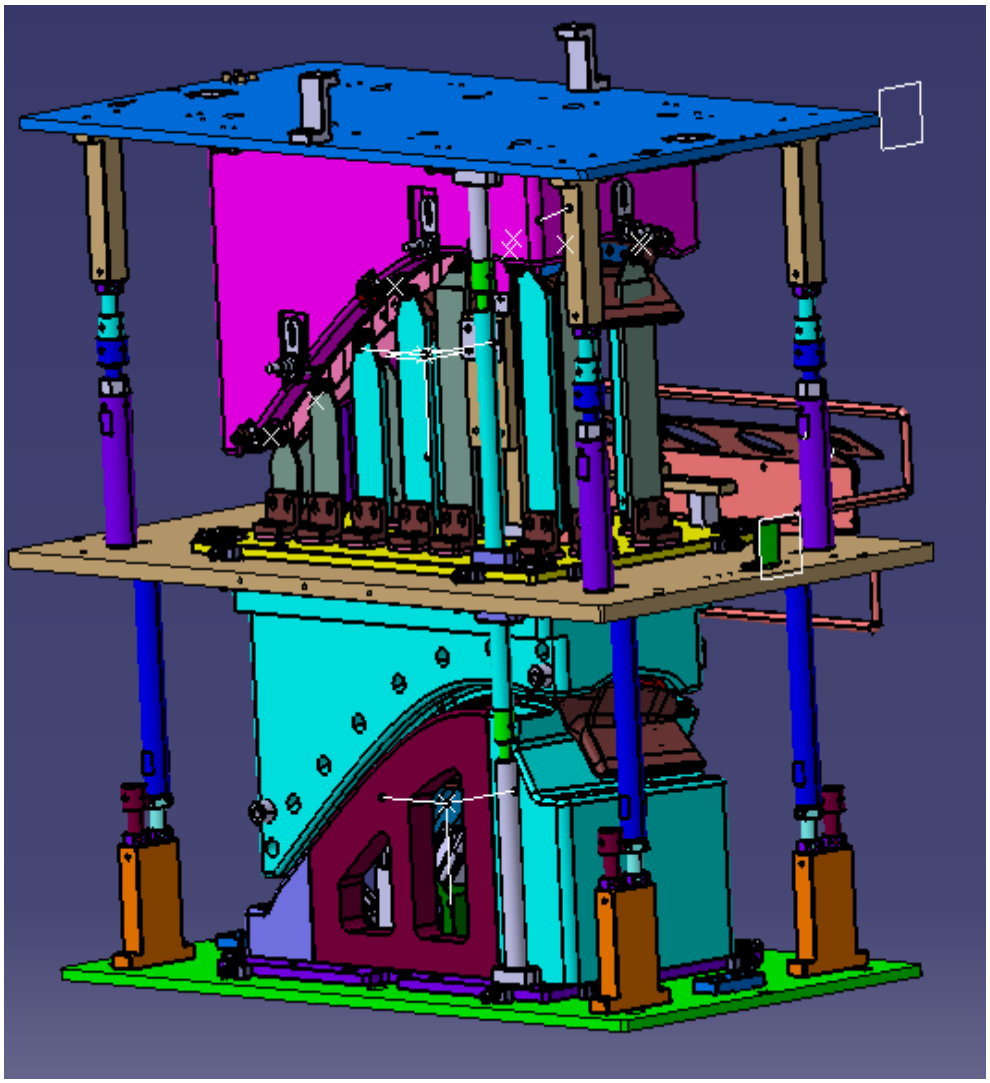


破坏断面



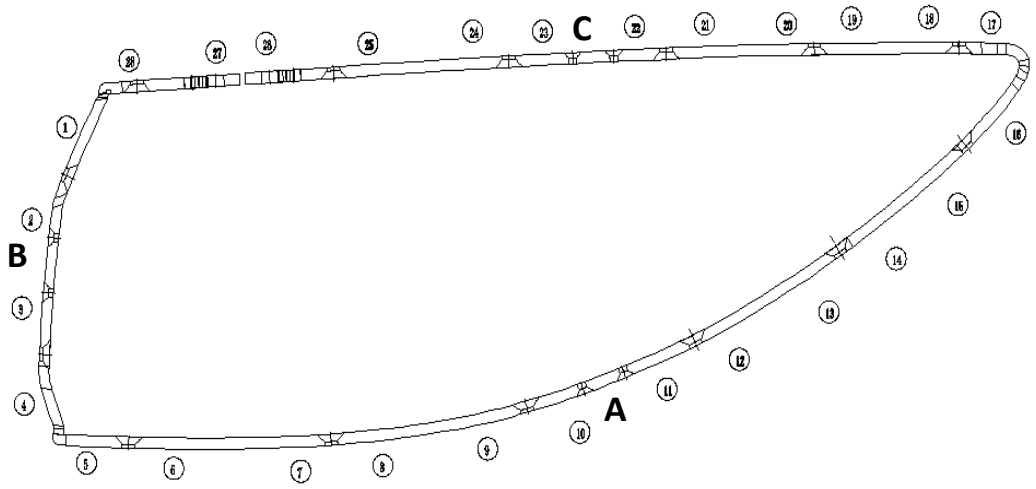
焊接断面

焊接模具



焊接模具

焊接模具上模具测温表(R)



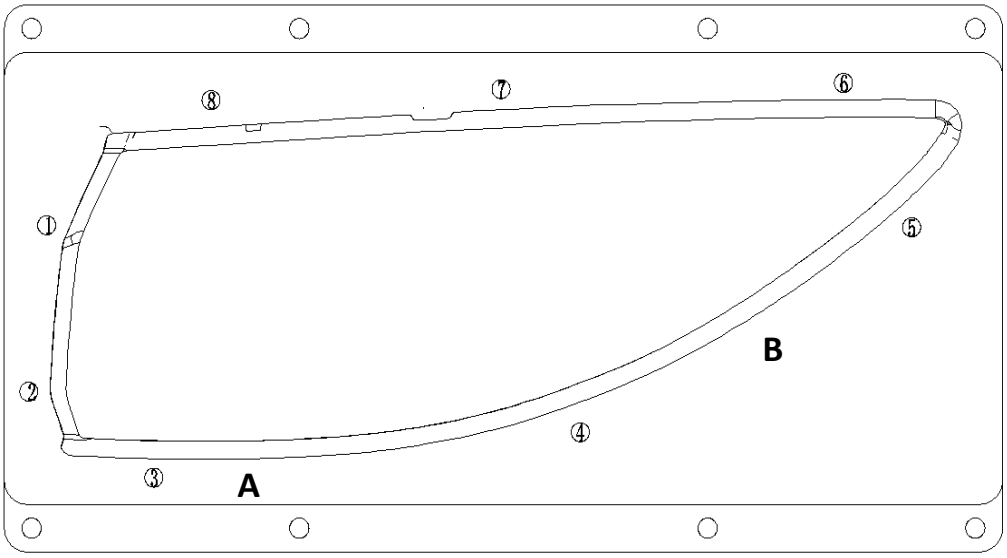
标准温度500°±10°

次数 / 测点	1	2	3	4	5	平均温度/℃
1	503	504	500	501	503	502.2
2	506	505	502	503	504	504
3	504	500	506	507	504	504.2
4	497	500	499	501	498	499
5	503	501	502	503	500	501.8
6	504	503	503	500	508	503.6
7	508	506	501	507	503	505
8	499	500	504	502	500	501
9	498	499	498	503	502	500
10	504	506	504	503	503	504
11	508	506	504	502	507	505.4
12	507	506	507	507	502	505.8
13	508	506	500	506	503	504.6
14	509	507	505	504	506	506.2
15	509	502	500	506	505	504.4
16	507	509	508	504	506	506.8
17	508	504	503	506	505	505.2
18	508	506	504	506	507	506.2
19	504	501	504	499	503	502.2
20	506	505	504	506	504	505
21	508	507	504	508	504	506.2
22	509	506	508	504	506	506.6
23	508	508	504	506	506	506.4
24	504	504	502	499	503	502.4
25	504	499	498	502	503	501.2
26	502	500	501	499	501	500.6
27	497	499	498	500	501	499
28	498	498	500	499	499	498.8
温差：	12	11	10	9	10	

次数 / 测点		1	2	3
A	表显	507	508	506
	实测	508	508	505
B	表显	507	506	506
	实测	506	505	505
C	表显	508	506	505
	实测	508	506	503

测试人		测试时间：	
责任人		日　期：	

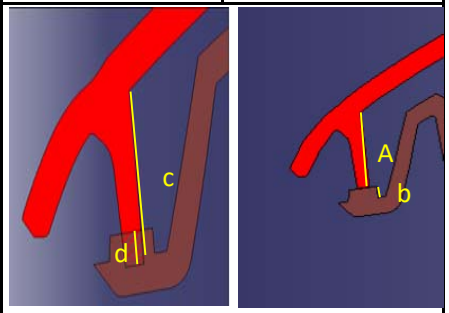
焊接模具下模测温表（R）

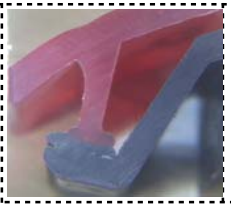


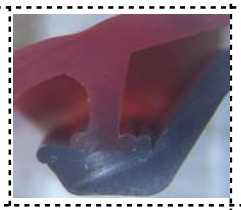
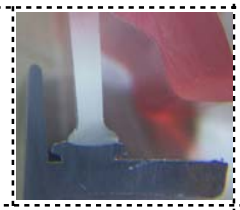
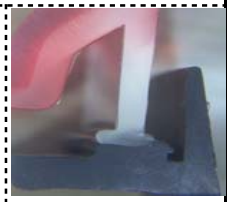
标准温度200°±5°

次数 / 测点	1	2	3	4	5	平均温度/℃	次数 / 测点		1	2	3
1	199	203	203	204	201	202	A	表显	202	200	203
2	201	204	200	203	201	201.8		实测	203	200	202
3	203	204	203	201	202	202.6	B	表显	200	201	204
4	202	204	202	201	203	202.4		实测	202	200	203
5	200	201	203	201	203	201.6					
6	202	201	202	202	203	202	测试人		测试时间		
7	200	200	201	202	200	200.6					
8	203	202	200	203	200	201.6	责任人		日 期		
温差：	4	4	3	3	3						

非接触热板焊接强度分析报告

		零件材料	
上模温度：	500±10℃	灯罩（PMMA）	壳体（ASA）
下模温度：	200±5℃		
上模熔接时间：	8s		
下模熔接时间：	18s		
固化时间：	8s		
压入量：	1±0.15mm	d=(a+b)-c	

序号	A		B		C		D	
1	断面图片		断面图片		断面图片		断面图片	
	灯罩焊筋高度/mm（a）	5.84	灯罩焊筋高度/mm（a	5.04	灯罩焊筋高度/mm（a	5.79	灯罩焊筋高度/mm（a	4.61
	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5
	固化后高度/mm（c）	6.22	固化后高度/mm（c）	5.53	固化后高度/mm（c）	6.2	固化后高度/mm（c）	5.02
	压入量/mm(d)	1.12	压入量/mm(d)	1.01	压入量/mm(d)	1.09	压入量/mm(d)	1.09

序号	E		F		G		H	
2	断面图片		断面图片		断面图片		断面图片	
	罩焊筋高度/mm（a）	8.78	罩焊筋高度/mm（a	8.83	罩焊筋高度/mm（a	10.64	罩焊筋高度/mm（a）	
	壳体焊筋高度/mm(b)	1.49	壳体焊筋高度/mm(b)	1.27	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5	壳体焊筋高度/mm(b)	1.5
	固化后高度/mm（c）	9.23	固化后高度/mm（c）	9.02	固化后高度/mm（c）	11	固化后高度/mm（c）	11.1
	压入量/mm(d)	1.04	压入量/mm(d)	1.08	压入量/mm(d)	1.14	压入量/mm(d)	-9.6
序号	I		J					
3	断面图片		断面图片					
	罩焊筋高度/mm（a）	4.98	罩焊筋高度/mm（a	4.97				
	壳体焊筋高度/mm(b)	1.63	壳体焊筋高度/mm(b)	1.62				
	固化后高度/mm（c）	5.58	固化后高度/mm（c）	5.68				
	压入量/mm(d)	1.03	压入量/mm(d)	0.91				