

跑步机传送带高周波熔接机，适用于各种传送带熔接

产品名称	跑步机传送带高周波熔接机，适用于各种传送带熔接
公司名称	东莞市东坑力宏超音波机械设备经营部
价格	面议
规格参数	品牌:力宏 材质:帆布
公司地址	广东 东莞市 东坑镇东兴工业园（康德厂三楼）
联系电话	076983386687 13559738906

产品详情

高周波机

高周波机，什么是高周波机？

高周波机是塑料热合的首选设备，它是利用高频电场使塑料内部分子振荡产生热能而进行各类制品熔合。主要用于：各种聚氯乙烯（pvc）为主的塑胶熔接、焊接、烫金等。吸塑包装（包括上下双泡罩热合切边，泡罩与纸板热合切边等），汽车内饰件、坐垫、商标、文具、贴纸、塑料封面、吹气玩具、鞋类制品、雨帆、雨伞、雨衣、皮包、铭牌、水床、遮阳板、车门板，各种包装袋、手提软袋等的热合加工，各种凹凸开关的花纹图案、字母文字的压制。装上简单装置还可进行烫金加工。

35kw大型高周波机

产品参数：

机器型号:lh-gz3501（[点击查看视频](#)）

机台尺寸：8000*6000*2200mm

电压: 380v 1or 3 phase

重量: 6000kg

功率: 35kw

气压：6kg/cm²

产品介绍：

大功率高周波机是利用高压整流自激电子管振荡瞬间产生电磁电场使塑胶物分子产生变化，在气压外力和模具的作用下，达到熔接、切断、封口、埋植等功效；操作易懂易学，效率是普通小型机器的多倍，适合大型塑胶类产品的焊切，工艺更简单，效果更完美。

产品特性：

气动控制，操作简单方便；人工放料及取料；熔接、切断完美快捷，效率高，工艺好；适合大型的充气玩具、汽车脚垫、运动用品等产品的熔接切断。

单头推盘式高周波机

设备参数

型号：lh-gd0041

频率：27.12mhz

电压：380v

输出功率：5kw

外观尺寸：1450*730*1900mm

重量：350kg

效率：6-10次/分钟

设备特点

高周波周率主要采用国际工业波段27.12mhz，符合国际标准。高周波采用了金电公司自主研发的避免电磁波辐射干扰装置系统，大大降低了高周波电磁波对人体直面辐射强度。高周波可以根据所需要热合焊接的塑料、塑胶产品特性，选择加装无级加热装置，温度可以根据材料的性质随意调节相应的温度，主要针对模具表面加热。高周波采用了金电公司最新研发的自流保护装置系统，主要作用是可以保护高频电子管因电流过大引起不必要的电子管烧坏。高周波采用美国最新技术防打火装置系统，主要利用nl5557高灵敏火花装置，能瞬间保护高频模具因电流过大而导致高频模具烧坏。

主要用途

高周波主要适用于纯pvc、tpu、eva或者含有pvc10%的任何软硬塑胶、塑料、人造革、服装面料均可热合焊接封口包装。

适用范围

高周波主要使用在医疗用品行业|塑胶、塑料包装行业|服装压花加工行业|汽车内饰件行业|充气玩具行业|家居用品行业以及各种塑胶产品的加工热合焊接封口如：吸塑泡壳封口、pvc塑料泡壳封口、pvc泡壳焊接、pvc塑料泡壳焊接、电池包装封口、五金工具封口、petg吸塑泡壳封口、吸塑纸板封口、u盘包装封口、内存条包装封口、pvc泡罩熔接、高周波塑胶熔接、高周波塑料焊接、高周波塑胶封口、双面泡壳封口、pvc双面泡罩封口、双面纸板泡壳封口、纸板泡罩封口、塑胶塑料热合焊接等。

双头油压脚踏式高周波机

产品性能和特点

(1) 火花压制器：当火花产生时,本机装有特殊电子回路,能自动切断高周波压制火花,使对模具和物料的伤害降至最低同时警告灯亦发亮示警。

(2) 避免电波干扰装置：置有高周波高频稳定和高周波漏磁压掣器,此装置能免除电波漏出干扰别的电子装置,如电视等。

(3) 安全装置：当电流超过限制值时,过负荷电流继电器自动保护振荡管和整流器,机械冷却不足时,能自动切断电源,同时可以避免因不当操作所发生的事故。

(4) 机械结构特殊：各机型经过特殊的设计和装配,其强度足以应付任何情况,机座绝不摇晃而且特殊部分使用起来十分轻便和精确。

(5) 容易调整的同调器及特殊回路：高周功率输出特强,可藉调谐器依模具大小和物料厚度调节,尤其特殊的高周回路,高稳定的出力,输出率特强,能耐大大降低 必要之熔接时间,提高产品质量及产量。

适用范围

适用于pvc或含有30%以上之任何软硬皮革,布类之熔接,压痕需要,如鞋类,商标,粘纸,雨衣,雨帆,雨伞,皮包,手替袋,文具,名牌,吹气玩具,水床,汽车坐垫,遮阳板,车门栓,钟表,电子,玩具,吹气玩具,锁类,五金,工具,商标等特殊硬壳真空包装,尤其着重配合客户的需求,加以设计施工。

产品优点

创新机种：首创机床与振荡合并一体,在有限的场地可减少30%之机壹占地面积,更缩短高周波输送回路提高输出效率及最稳定的振荡频率。

高效能机种：整体革新设计,配合人体工学及专业技术使本机在处理各类塑胶产品时,皆能发挥其性能不会因操作的熟练度而降低品质及安全性。

火花抑制暨安全装置：当火花产生时,可自动切断高周波回路使机件及物件损害降至最低并当电流过负荷时,自动切断振荡管及整流器回路,可避免不当操作产生之频率飘移。

专业配置设计：可避免不当操作,防止电波干扰(如电视等)并增加机械效能,与工作成效。

驱动方式：油压。

5kw-8kw高周波同步熔断机

设备参数

功率：5-8kw

高周波同步熔断机(3张)

上压板：400*520mm

下压板：400*600mm

上下电极间距：150mm

整机特点：pvc、pu、tpu热压、烙印、热切同步完成

机械特点

符合欧洲第4代环保标准，主要用于各种塑料产品的成型，并将不同形状泡罩或泡壳自动切边。适用于pvc双面吸塑封合，吸塑与纸卡封合，环保apet胶片折合，柔软线压痕冲切成型，环保apet双面吸塑封合同时切边，特殊材质封合。吸塑包装(包括上下双泡罩热合切边，泡罩与纸板热合切边)，汽车内饰件、商标、文具盒、雨衣、吹气玩具、塑料封面，凉液垫，鞋类制品、坐垫，各种包装袋，手提软袋等的热合加工，各种凹凸形状的花纹图案、字母文字的压制。

周率稳定：

高周波机严格按照国际“无线电干扰委员会”(cispr)的规定，采用工业波段27.12/40.68mhz，并设计有周波稳定器和周波漏磁抑制器，对外界设备的干扰极小。

出力特强：

高周波机采用低损耗同轴谐振器，输出波形良好，品质因数极高，出力特强，熔接迅速。

振荡电流停止设定：

高周波机输出功率的同调器，调节简单方便，根据产品大小，厚度设定所需振荡电流，以控制熔接程度，能保证产品熔接质量的均一性。

火花抑制：

高周波机设有高灵敏度火花抑制电路，能准确检出产生火花的不平衡电流，于产生火花瞬间迅速切断振荡回路抑制火花，使模具、原料及产品的损害降到最低程度。

安全保护：

高周波机设有过压、过流保护装置，在工作异常时可自动切断高压以保护振荡管及整流器，同时可避免不当操作引起的频率漂移。

双头气压脚踏式高周波机

性能特点

(1) 火花压制器：当火花产生时,本机装有特殊电子回路,能自动切断高周波压制火花,使对模具和物料的伤害降至最低同时警告灯亦发亮示警。

(2) 避免电波干扰装置：置有高周波高频稳定和高周波漏磁压掣器,此装置能免除电波漏出干扰别的电子装置,如电视等。

(3) 安全装置：当电流超过限制值时,过负荷电流继电器自动保护振荡管和整流器,机械冷却不足时,能自动切断电源,同时可以避免因不当操作所发生的事故。

(4) 机械结构特殊：各机型经过特殊的设计和装配,其强度足以应付任何情况,机座绝不摇晃而且特殊部分使用起来十分轻便和精确。

(5) 容易调整的同调器及特殊回路：高周功率输出特强,可藉调谐器依模具大小和物料厚度调节,尤其特殊的高周回路,高稳定的出力,输出率特强,能耐大大降低 必要之熔接时间,提高产品质量及产量。

适用范围

适用于pvc或含有30%以上之任何软硬皮革,布类之熔接,压痕需要,如鞋类,商标,粘纸,雨衣,雨帆,雨伞,皮包,手替袋,文具,名牌,吹气玩具,水床,汽车坐垫,遮阳板,车门栓,钟表,电子,玩具,吹气玩具,锁类,五金,工具,商标等特殊硬壳真空包装,尤其着重配合客户的需求,加以设计施工。

产品优点

创新机种:首创机床与振荡合并一体,在有限的场地可减少30%之机壹占地面积,更缩短高周波输送回路提高输出效率及最稳定的振荡频率。

高效能机种：整体革新设计,配合人体工学及专业技术使本机在处理各类塑胶产品时,皆能发挥其性能不会因操作的熟练度而降低品质及安全性。

火花抑制暨安全装置：当火花产生时，可自动切断高周波回路使机件及物件损害降至最低并当电流过负荷时，自动切断振荡管及整流器回路，可避免不当操作产生之频率飘移。

专业配置设计：引进专业设计，可避免不当操作，防制电波干扰（如电视）并增加机械机能，与工作成效。

驱动方式：气动。

高周波机的工作原理

工作原理是介质材料在高频电场的作用下发生分子极化现象，并按电场方向排列，因高频电场，以极快的速度改变方向，则介质材料，就会因介电损耗而发热。

高周波机的特点

a. 输出电力强大，本机振荡器所产生的周率27.12mhz或40.68mhz，符合国际工业波段标准，各种控制装置特殊电子线路，可避免不当操作，且能最快时间熔接制品、提高产品产量；

b. 高灵敏火花保护装置，当火花产生时，可自动切断高周回路，使机件及物件损害降低，当电流过高时，自动切断高压保证振荡管及整流器；

高周波机干扰问题解决方案

1、高周波机干扰信号频谱分析

高周波机的功率输出电子管自身振荡且输出信号，因此它的基波频率稳定性较差，会随着机柜内温度和工作条件（输出功率调节和工件大小、厚薄等）的变化而波动，虽然变化只有零点几兆赫，就可能有个别干扰信号由某个频道转移到其相邻的频道上。

高周波机的输出功率大，大高压（3kv）直流电源的电流也比较大（1a左右），而它的大高压整流电源却十分简单，用4只1a/10kv高压硅堆加一只0.1 μ f/8kv的滤波电容器组成。由于滤波电容容量太小，高压直流电源实际上是100hz的脉动直流电源，高频机输出的高频信号中实际上调制有调制度接近100%的100hz的交流信号，这对高频机的工作性能没有多大不良影响，却可因非等幅振荡信号而减少电子管的功耗，延长电子管的使用寿命。所以高频机干扰电视机的实质是一种调制有高频信号的交流声干扰，当高频机

的干扰信号串入电视机后，会在电视屏幕上产生两个宽横条的100mhz交流声调制状干扰，干扰强度大时，两个横条全部变白，干扰强度小时，两横条内分布着网状波纹（与一般的交流声干扰不同），而伴音则为100mhz交流声。

2、高周波机干扰信号传播和侵入特有线电视干线电缆和用户分配主线是民缆都是沿用户住房外墙布设的，只在空档地段加立水泥杆，没有搭挂在用户房屋前后的电力杆上，许多条干线电缆和用户分配主线电缆在距高频机仅几米外经过，最近的还不到1m（民房长度10~20m,一般房内2楼设施机，2楼墙外拉钢绞线挂电缆，电缆与高频率机近似水平平行），下面再接几级干线放大器或一级用户放大器，或者直接进行用户分配。如果说高频机的干扰信号是先被干（主）线电缆接收而串入其中，然后（经放大器放大）再通过电缆分配进入用户的电视机，那么其下面所有的电视机都会受到高频机的干扰。但实际情况并非如此，通常只是零星、“游走性”的干扰，与高频机相距较近的用户投诉比例较大，稍远的用户比例较小，距高频机500m以外的用户没有投诉过。这就证明，高频机的干扰信号不是先侵入干（主）线电缆，再（经放大器放大）通过电缆传播到各电视机。虽然高频机辐射出的干扰信号强度很大，但干（主）线电缆（-12或-9物理发泡电缆）的屏蔽损耗可达80db左右，侵入到电缆内的干扰电平就不会很高，远远小于电视信号电平。笔者采用频谱分析的方法测量过一条80m长外导体为铜编织网的-9物理发泡电缆末端高频机干扰电平，这是一条用户分配主线，高频机距离用户放大器18m，距电缆3m（中间隔一道墙），测量时放大器断电、入户电缆卸掉（改接75 负载电阻），测得侵入的高频机干扰电平为：二次谐波<20db，电视信号电平要比其高42~60db以上。

3、防止和减轻高频机干扰的措施

（1）建厂房时做好系统的屏蔽，用0.3的镀锌板或小目的铁丝网屏蔽四周，将50mm的铁管打入地下2-3米，每隔两米打一根，将屏蔽网与铁管连接，这样高频信号就不容易从工厂辐射出去，起到整体屏蔽的效果。（2）将高频机机架和外壳良好接地，加强机体屏蔽，减轻机体辐射建议用宽度50mm×50mm或以上，长度不小于2m的角铁打入地下作为接地体，再用10mm²以上的铜线将高频机的机架和外壳与接地体相连。连线应尽可能短，不可打圈，尽量避免转弯，这样可以加强高频机机身部分的屏蔽，减小干扰信号向外辐射的强度。如果车（房）间里有多台高频机，最好每一台高频机（或相邻两台）都在机旁就近埋一条地线。

（3）调整高频机的位置和方向

如果房屋外墙挂有电缆，高频机最好设置在远离电缆的一端。另外，普通型高频机电子管机箱有成直角的两个方向是用镀锌铁板固定在镀锌角铁机架上的屏蔽上，辐射弱，应以这两个方向对着电缆或近处的电视用户。

（4）建议购买和使用防干扰型高频机

（5）做好有线电视网络的接地，选好电缆的最佳位置

高频机附近的放大器和钢绞线必须可靠接地，以加强自身屏蔽能力。电缆悬挂在设有高频机房屋的外墙时，要选在钢筋水泥构件（如圈梁、水泥多也楼板）外测，不要选在砖墙外侧，这样电缆受到辐射弱些。

（6）调整放大器或电缆的位置

当放大器的入口缆距高频机很近时（10m以内），可将放大器前移，改为出口电缆靠近高频机，因为此处电视信号电平高，有利于增加电视信号与侵入干扰的电平差，或者调整干线电缆，使之离高频机稍远点。

（7）保证电缆接头可靠

放大器之间的连接尽量采用直通型接头，普通线路的接头要做得规范、可靠，应特别注意接头防水，以免接头进水造成外导体编织网霉断，导致屏蔽不良而串入干扰信号。

(8) 与高频机近距离只有二三十米以内的用户，可采取的措施是：1保证或提高用户信号电平，各频道的用户入口电平保证不小于65db，尽量提高到75~80db。2户内不用用户盒，入户线直接用插头连接电视机，如有多台是电视机则用密封型分支器（如z106）或分配器直接连接电视机。3用户室内布设的电缆必须采用合格品或四屏蔽电缆，禁用劣质电缆，距高频机10m以内的用户最好用铝管电缆入户。4室内电视机尽量不用塑料压注型插头线上。5做好插头线，尽量不用塑料压注型插头线（其内部容易脱焊又不易发觉），使用手工制作的四屏蔽电缆插头线。6接到用户故障投诉后，首先换一条新的插头线试一下，如果问题得到解决，则将用户插头线的插头剪掉重做，否则再查室内的电缆及接头，乃至室外电缆的接头。

高周波机的保养与维护

1. 定期检查滤水器；
2. 如机台有尘埃，用于燥压缩空气小心吹干净机台，但必需关闭总电源；

故障：在检查前，一定要关闭总电源，因机台里面有几千伏至上万伏电压。

现象1：常见红灯（过载灯）

原因：

- a) 下模绝缘物损坏；
- b) 工作物，振动筒或上下模有脏物、尘埃、水份需清理；
- c) 上下模水平位不良；
- d) 上下模没有绝缘物，而直接碰在一起；
- e) 输入电源太高；
- f) 真空管损坏或松脱；
- g) 过电源保护电子板损坏，过电流保护板即有三个总电器的那一块；
- h) 同调器太大，输出太高；
- i) 工作物太大，超出同机台的额定输出；
- j) 温控部分故障；
- k) 高压电容器损坏；
- l) 绝缘柱（上模板）损毁。

现象2：高周输出时，总电源断开或烧保险丝

原因：

- a) 真空管故障
- b) 变压器故障
- c) 高压整流板故障
- d) 三相磁力开关损毁
- e) 高压线路短障
- f) 电热板故障

现象3：无输出

原因：

- a) 开关接触不良
- b) 线路故障
- c) 真空管故障

现象4：工作物不良

原因：

- a) 调整不良；
- b) 模具问题
- c) 胶件（工作物）有问题
- d) 绝缘物太厚，绝缘太高

注意：当模具下压时碰到下模，接地铜片必须压住下定盘，圆形铜片稍微变形即可。若此接地铜片没调整好，此台机械将无法稳定地工作。当更换不同高度之模子时此接地铜片需再重新调整一次。

二．高周波及操作顺序

1. 先接通三相电源总开关，然后打开机台侧控制箱上的电源开关，如果有高周开关的，暂时不打上，接着打上电热电源开关，此时，真空管和热模都开始预热。
2. 在下模辅上绝缘物，上极端装上上模，按下试模开关，开始调试上下模接合位置，如果下接合不良，就移动下模，如果水平不合，就调较上模的四支柱子。
3. 模具调好后，调节三个时间控制器（如果是脚踏型机，只有高周熔接时间），下降时间即上模运行到压紧下模的时间，熔接时间即输出时间，冷却时间，即固化时间，上述三个时间需灵活应用，并无固定值数。
4. 如果第一次调模，需将同调调谐调的间距调到最宽。

5. 以上操作如已超过10 - 15分钟，且温度也达到所需时，把高周开关打上，开始操作测试。
6. 测试时，如果效果不理想，需将同调器慢慢加上去，注视屏流表（不同机型该表的值不同，请参考说明书）。检查产品，如果不理想，就把同调器加一点或减一点，直至达到要求。
7. 成品的效果，由以下四方面决定：
温度 同调功率输出 压力 输出高周时间。以上四方面，请灵活调整。

三.高周波及注意事项

1. 本机必需装上良好的接地端（接上正确的地线）
2. 机台对潮湿、灰尘极为敏感，需放置于适当的工作空间
3. 机台的真空管会产生高热，所以不可放置于会产生高热的机器旁，也不可装置于太阳能直接照射到的地方，因上述原因会影响真空管的散热功能
4. 机台如停机超过一小时，再开机时，需等待10 - 15分钟，以便真空管预热，保护真空管的使用寿命
5. 机台的上下极端（上下模）不可直接碰在一起，在其之间必需有绝缘物和工作件
6. 操作时，当高周波输出时，切记不可触摸上极输出端（即上模），也不可再万能表、试电表或其它低频、低压的仪表，试图直接量测上极输出端，这样会导致事故发生
7. 定期检查下极端（下模）的绝缘物，如果有损毁、烧坏、击穿的地方，需马上更换绝缘物，不然如继续工作时，会产生火花，无法完成工序
8. 如果经常发生火花现象（在上下模碰在一起，高周输出时）而不去检查维修时，会导致机零件受损，影响工作
9. 用来做成品的工件物，尽量不可有水分、尘埃，因上述物体容易导致火花产生
10. 机台打开电源后，会听到风扇转动的声音（4kw、5kw的声音较小），此为真空管散热用，如果风扇故障，就必须马上维修，不然将导致真空管损坏。

本产品的加工定制是是，品牌是力宏，材质是帆布，输送带类型是环形输送带，适用环境是耐热,耐磨,耐油,耐高温,阻热,防滑,防潮,防静电，应用范围是机场传送