

高频模具 铭扬超声波机值得信赖 高频焊管模具

产品名称	高频模具 铭扬超声波机值得信赖 高频焊管模具
公司名称	东莞市铭扬超声波设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市石排镇石排大道西54号
联系电话	13829234891

产品详情

高周波模具吸塑包装机可以孔吗?

高周波模具吸塑包装机可以孔吗？纸卡封泡壳、双泡壳、吸卡包装所用的高周波模具热合机，可以加装切断多余边料的功能，但是不具备孔的功能。那么吸塑包装的飞机孔是怎么加工的呢？1.印刷厂负责打孔。吸卡包装的纸卡一般都是需要印刷的，吸塑包装厂都是在这个工艺的过程中把飞机口打好，高频焊管模具，然后送去高周波模具吸塑包装机进行封口热合。2.封口后打孔。顾名思义，高周波模具热合机封口后再冲孔。这个方法非常简陋，大多操作效率低下。产品已经包装好的情况下只能单个打孔，不仅影响生产进程，而且有损坏产品的危险。

高周波塑胶模具工作不正常是什么原因?

高周波塑胶模具工作不正常是什么原因?一，模具要恒温。模具温度变化会产生质量不稳定二，高频输出尽可能调高，同时减少高频输出时间。因为打火往往是因为材料受不了高温造成的。三，高频模具报价，检查模具是否与下台板平行。四，高频模具厂家，模具大小与高周波机不匹配，使机器输出的有效功率下降。五，变压器或者交流接触器接触不良，使输出的电流为虚电流。

高周波模具在作业时有哪些注意事项在操作高周波模具设备的过程中千万注意操作时双手

须离开高周波模具模具头，以免。下面是我们总结的一些注意事项，希望能帮助人们更加的了解高周波模具(1)电压时必须按照工作的方法进行工作。(2)在工作时，禁止用手碰红色隔电绝缘铜下及模其，防手。(3)模具一定要与底板调平，电流不能太大，否则容易烧模。(4)模具对位要准。(5)弄清楚具体操作程序后方可进行操作。(6)不是高周波模具模具操作员不允许上机台操作，以免操作不当发生事故。(7)在模其升降及加热时，高频模具，请勿触碰模具及加热板以免。(8)水线铜片要接地。(9)在调模时，应先关闭高周波模具模具开关，停用加热板，以免。(10)高周波模具模具上禁止放液体(如天那水、开水等)，以免流进机器内产生故障。(11)操作时，切勿上下极接触，以免因短路而损坏元件。熔接时严禁用手接触上电极、导电片和模具，以免皮肤。(12)操作时禁止与操作员谈话，机器两边不可站立其他人员，以免转动转盘时产生危险。(13)打开电源开关后，电子管预先顶热10分钟左右，才能输出高周波模具。(14)发热器的调节一般在100—250 ，灯亮后方可进行高周波模具加热操作。(15)如果由于灰尘或杂物