

徐州高周波熔接机 遮阳高周波熔接机 铭扬

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 徐州高周波熔接机 遮阳高周波熔接机 铭扬 |
| 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

同步式高周波塑胶熔接机

同步式高周波塑胶熔接机别称高周波同步熔接机，能够用以多种塑胶具体有PVC聚，单头高周波熔接机，及其特殊塑胶材质如PE聚乙烯、PS聚、PC是聚碳酸酯、PET聚对苯二甲酸类塑料、PETG是非结晶型共聚聚酯(透明塑料)等的熔接、焊接、热合。适用双面吸塑焊接，吸塑泡壳与纸卡熔接热合，30%以上PVC聚材质塑胶熔接。吸塑包装(包括上下双泡罩热合切边，泡罩与纸板热合)，汽车内饰件、眼镜胶版、商标、文具盒、雨衣、吹气玩具、塑料封面，凉液垫，鞋类制品、坐垫，多种包装袋，手提软袋等的热合加工，多种凹凸形状的花纹图案、字母文字的压制，烫金这些。

高周波同步熔接机的操作步骤

高周波同步熔接机的操作步骤：1：打开电源，高、低压开关，五分钟后方可使用。2：新装模具必需调模。A：把模具装上，然后用脚，把脚踏压下，转动机头上，转盘调节压模的压力，压力要适当。B：重复踏下，脚踏，观察模具与下极板（下模具）是否平行，不平行就调节平行螺丝。（要将影响观察的绝缘材料除去，调好后，补上）3：选择开关拨到人控。将热合调节器调小，。（热合调节器，配合模具的大小，容量增大（即铝片距离减小），输出功率增强，反之变小。4：在模具下放上工料，压下脚踏，（手不能接触模具和输出的有关部位），踏下高频工作脚踏，高频电流表，起表到一个定值，旋转热合调节器，逐步增大输出功率（即铝片距离减小），同时观察高频电流表，直到电流表由一个定值往上走（这时说明，工料以开始溶合），松开脚踏，遮阳高周波熔接机，取下工料观察热合情况，接合不牢增大高频（即铝片距离减小），或增大压力，接口不平，重

新调平行。注意：如出打火现象：应减小高频工率，增长熔接时间，更换新工料，绝缘布移动位置，重新调平，（如果模具打坏必需处理）。不做以上操施极有可能再出现打火。5：调模完成后，徐州高周波熔接机，选择开关拨到自动，调好自动断电时间。注意：踏下高频工作脚制（手不能接触模具和输出的有关部位，否则会电伤）。6：当在使用过程中，遇到过流灯亮，表示模具与下地电极打火。或输出功率太大，此时将模具、工件和绝缘布移动位置，或更换，再将输出功率调至适当的位置。7：关闭，高、低压开关，五分钟后方可关闭电源。

高周波熔接机告诉大家避免超声波焊接制品内部破损要怎么做避免超声波焊接制品内部破损的方法主要是准备充分同时按照操作规程来进行，高周波熔接机告诉大家避免超声波焊接制品内部破损要怎么做：1、控制高周波维修机器发震时间，以避免接触发振动；2、减小机器的输出功率；3、降低超声波的焊接时间，降低强度标准；4、降低超声波模具扩大比；5、避免出现高周波维修模具受力点悬空的现象；6、在受力处添加缓冲材料；7、需要掏孔处填充弹性材料，并且重新测试一下频率。