

箱包压花机 压花机 铭扬超声波熔接机厂家

产品名称	箱包压花机 压花机 铭扬超声波熔接机厂家
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

高周波机具有许多奇异特性

高周波机具有许多奇异特性高周波机在媒质中的反射、衍射、散射折射、等传播规律，与可听声波的规律并没有本质上的区别。但是高周波的波长很短，只有几厘米，甚至千分之几毫米。与可听声波比较，高周波机具有许多奇异特性：传播特性 高周波的波长很短，通常的障碍物的尺寸要比高周波的波长大多倍，因此高周波的衍射本领很差，它在均匀介质中能够定向直线传播，高周波的波长越短，这一特性就越显著。功率特性 当声音在空气中传播时，PVC手袋电压机，推动空气中的微粒往复振动而对微粒做功。声波功率就是表示声波做功快慢的物理量。高周波机在相同强度下，声波的频率越高，它所具有的功率就越大。由于高周波频率很高，所以高周波与一般声波相比，它的功率是非常大的。空化作用 当高周波在液体中传播时，由于液体微粒的剧烈振动，会在液体内部产生小空洞。这些小空洞迅速胀大和闭合，会使液体微粒之间发生猛烈的撞击作用，从而产生几千到上万个大气压的压强。微粒间这种剧烈的相互作用，会使液体的温度骤然升高，箱包压花机，起到了很好的搅拌作用，从而使两种不相溶的液体（如水和油）发化，并且加速溶质的溶解，压花机模具，加速化学反应。这种由高周波作用在液体中所引起的各种效应称为高周波的空化作用。

高周波维修厂家介绍塑料件的加工条件之湿度缺陷和注塑过程

下面是高周波维修厂家介绍塑料件的加工条件之湿度缺陷和注塑过程：1、高周波维修厂家塑料件的加工条件之湿度缺陷在进行有条纹的或者比较松散的塑料件的时候，湿度缺陷

的影响较常见。在焊接的过程中，湿度会衰减能量、破坏密封性、使焊接的时间增加，所以需要在进行焊接之前把塑料件进行烘干处理。2、高周波维修厂家介绍塑料件的加工条件之注塑过程注塑过程的参数调整对焊接的影响如下： 、焊接产品尺寸的变化 、重量发生变化 、表面有损伤 、统一性不好

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，压花机，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），踏下高频工作脚制，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，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，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。