高周波安装说明

高周波安装场所：

1. 避免高温、阳光直射的地方；
2. 避免潮湿及多灰尘场所，以免电器电路短路；
3. 避免装置在二楼以上的地方，除非建筑物是钢筋混凝土建造，否则易发生干扰情形；
4. 发振器会产生热量，故应安装通风场所，且距离墙壁250mm以上；
5. 避免机器受碰击及振动，因振荡器中的振荡管会因而受损。

电源供给及连接：

1. 本系列机型需要的输入电力参照技术参数所标的数据，如没有上述足够的电力，需要调整已达成之，并且勿共用其它分路，因为电源在不充分供给时，机器就不能发挥到完全工作效率，且会引起故障等；
2. 若电源线上之真正输入电压稍高或稍低时，可改变变压器上的分接头，以调整机器之电压；
3. 机器上的接地线（蓝色电线）必须接地，否则会产生漏电现象。

高周波熔接加工参考

高周波加工法：

高周波塑胶熔接是由塑胶自身内部发热来熔接，故比外部加热，无论是在熔接强度、熔接速度，优良多且熔接面美观，可以根据模具的变化来做成各种形状的制品，同时也可压纹、熔接、熔断等加工。

可熔接加工之塑胶：

本系列机器以熔接聚氯乙烯（PVC）为主，PVC由于可塑剂之种类及含量来区分易熔接和难熔接材料，通常PVC含量多的材料比较容易熔接；硬PVC 的含量较少难焊接，故熔接时需较大出力，其他熔接材料还有聚二氯乙烯、锯铝机甲酸乙酯等等。

高周波机用的模具：

模具最好采用铜板为原料来做成，因铜板电阻少，加工性良好，锡焊容易，不易生锈等优点，其它如铝板、锌板等也可使用。

模具最重要为熔接面之水平，若模面凹凸不平，其产品也会熔接不平均，故模具之熔接面必须磨平，若要加花纹或附切断刀都可以加装上去。

绝缘材料的选择：

除非材料及加工上特别要求，一般都需要绝缘布，这不但可以防止加工中材料之电气绝缘破坏及制品损伤外，同时也可防止模具之热损失来提高熔接能力。绝缘材料种类很多，通常可使用绝缘材料如下：

防水布（橡胶布），薄环氧板，绝缘蜡布，绝缘纸，聚四氟乙烯，薄FRP板，玻璃片，马川拉塑胶薄板。