高频塑胶熔接机软文资料

高频塑胶熔接机操作规程

检查：

1. 检查设备所需的电、气、油是否正常；
2. 检查设备的完整性，检查设备能否正常使用；
3. 塌下加压踏板压于物料上，检查模具和下部定盘是否平坦；
4. 检查压力踏板、脚踏开关能否自动回弹。

开机：

1. 打开设备所需的气阀，并调到所需范围内；
2. 打开设备的总电源开关，控制电源开关；
3. 观察电源指示灯亮，冷却风扇转动，但必须10分钟之后方可操作。

调试及生产：

1. 调试设备各个参数使其符合生产要求；
2. 确认产品型号、批号、数量与所用模具符合生产要求；
3. 试机熔接完成后，进行首件检查，根据产品质量情况进行设备参数调整；
4. 生产过程中实时观察、抽检。

关机：

1. 熔接结束后取下所有产品，归为所用工具；
2. 关闭电源开关，关闭气源；
3. 关闭设备总电源。

注意事项：

1. 开机10分钟后才可以正常操作设备；
2. 不能使电表指针超过红线；
3. 使用中注意振荡管散热风扇是否正产转动；
4. 夹模器、输出铜板、模具、高频开关等在振荡时有高频电流，禁止触摸；
5. 放松脚踏开关即可随时切断高频电流。

PVC高频热合机详细资料

PVC高频热合机的工作原理

PVC高频热合机属于高频、高频塑料焊接设备、又叫：塑料热合机、塑料封口机，它主要是一种高频介质加热设备。主要由电子管发出的高频电磁场能量，当我们把聚氯乙烯(pvc)为主的塑胶塑料，如PET、PETG、EVA、PU、TPU加工件放入高频机的上下电极之间，在高频机发出的高频电磁场的能量作用下，塑胶塑料加工件内部的材料分子，会产生急速极化现象，材料分子迅速向高频电场方向排列组合，伴随产生高频热量，同时，迫于模具的压力下，塑胶塑料加工件快速焊接熔接在一起，整个过程短暂迅速，焊接效果良好而不伤害塑胶塑料加工件的表面，经高频机熔接焊接后的塑胶塑料加工件，其塑胶塑料加工件的牢固度和塑胶塑料加工件本身的牢固度相同，是塑胶塑料焊接最为完美的第一选择设备。

广泛用途：

春节回家PVC、PET或含PVC含量20％以上塑胶塑料封口、布类封口及其他特殊用途材料均可加工。也是皮革压花、服装压标以及汽车脚垫压花、门垫压花等产品的专用设备。同样，此类机台也适合各种环保吸塑（APET、PETG、GAG）聚氯乙烯pvc为主的塑料熔接、封口、烫金等。吸塑包装（包括上下双泡壳封口切边、泡壳与纸板封口切边）。PVC眼镜盒件、汽车灯具、运动器材、通讯设备、商标、文具盒、充气玩具、塑料封面、冰垫、鞋类制品，各种包装袋手提软袋等的封口熔接带、各种凹凸形状的花纹图案、字母文字商标压制。

PVC高频热合机的适用范围：

1. 鞋帽服装标牌类：鞋面压花、鞋底焊接、鞋垫压花、鞋垫焊接、帽子压花、服装压花、雨衣焊接、雨披焊接、下水裤焊接、雨具焊接、服装logo焊接、商标焊接、皮标焊接、植绒布料压花等
2. 饰品玩具文具类：工艺品焊接、饰品焊接、礼品包装、玩具焊接、玩具包装、玩具压花、文具焊接、篮球压花、文具吸塑包装、体育用品包装、名片内页焊接、相册焊接、相簿焊接、
3. 皮革皮具箱包类：皮革焊接、皮革压花、皮具焊接、箱包压花、毛巾压花、皮革压印、皮革压标、皮革压线、皮革压纹等
4. 门垫脚垫地毯类：pvc门垫压花、门垫焊接、塑料门垫压花、地毯压花、地垫焊接、脚垫压花、坐垫压花、S型脚垫焊接、电动车脚垫压花、脚垫焊接、机车坐垫、坐垫焊接等
5. 塑胶包装封口类：塑胶焊接、包装袋焊接封口、塑胶焊接、热水袋、pvc包装袋、电器吸塑包装、工具包装封口、pvc折盒、五金吸塑封口、电池包装封口、电子产品吸塑封口、牙刷包装、塑胶压花等
6. 医疗用品用具类：一次性输血袋、导尿袋、导尿管、体外引流袋、PVC氧气面罩、pvc氧气袋、医用冰垫、输血袋、输液袋、医用冲洗袋、医用血压计带、医疗按摩用品、医疗隔离负压仓等
7. 汽车内饰用品类：汽车遮阳板、汽车门板、方向盘套、反光晶格焊接、反光贴焊接、反光膜焊接、汽车脚垫焊接、汽车坐垫、汽车靠垫、座椅靠背、汽车内饰板等
8. 焊接其他类：帐篷焊接熔接、帆布焊接、广告布焊接、银幕焊接、珍珠棉焊接、膜结构焊接、软膜天花焊接、pvc自吸门帘焊接、救生衣、漂流艇焊接、浴帘、充气水池、pvc游泳池、线束、水囊、吹气沙发、充气床垫等
9. 防水类产品：防水手机套

高频塑胶熔接机调试的正确操作方式

1. 接好气源，调节气体调节阀旋钮； 将气压调节到0.4-0.7Mpa之间。
2. 检查面板上的开关； 高频开关处于“关”状态，手动/自动选择开关置于手动状态，再接通电源总开关，注意接地。接着打开机台侧控制箱上的电源开关，打开电热电源开关，此时，火花管和模具都开始预热。
3. 安装模具并进行对模； 对模具体操作为：在上端安装上模，调整上下模接合位置，点动按下下降按钮，使上模下降到接近下模的位置，移动下模位置，对准上模，调整后锁紧，锁上下模的固定螺丝。
4. 模具调好后，调整4个时间控制器；
5. 下降时间，即上模运行到压紧下模的时间
6. 熔接时间，即高频输出时间
7. 冷却时间，即固化时间
8. 上升时间，即固化完毕后上模上升到调定的既定时间
9. 不同的产品调模，需要将同调器调谐的间距调到最宽，然后再慢慢调近距离，慢慢增大熔接电流； 这样可防止电流过大而引起大火稍模，影响设备的使用寿命
10. 打开高频开关，开始操作测试； 以上操作如已超过10-15分钟，电子管和模具温度也达到工作所需条件，即可进行此步骤
11. 调节，直至产品合格。测试时，如果效果不理想，需要将同调器慢慢加上去，注视屏流表。检查产品，如果不理想，就把同调器加一点或减一点，或者调节4个时间控制器，直至达到要求。