编号：xxxxx

**点焊机安全操作规程**

1、压力：根据焊接工件特性，调整范围在0.25-0.4Mpa之间；

2、下降速度：主要取决于焊接工件的抗冲击能力及塑料本身特性；

3、延迟时间：就是从启动至开始超声焊接的一段时间，根据下降速度而定，一般调整在上焊模下降至即将接触工件时，开始超声波；

4、超声时间：即超声波工作时间，根据塑料工件性质、大小尺寸、焊线粗细而定，一般在0.1-2.0秒范围内调节；

5、固化时间：超声波焊接熔融后，塑料从软化至完全固化之时间，大约需要0.1-1.0秒。