

LS-50 系列超声波点带机使用说明书

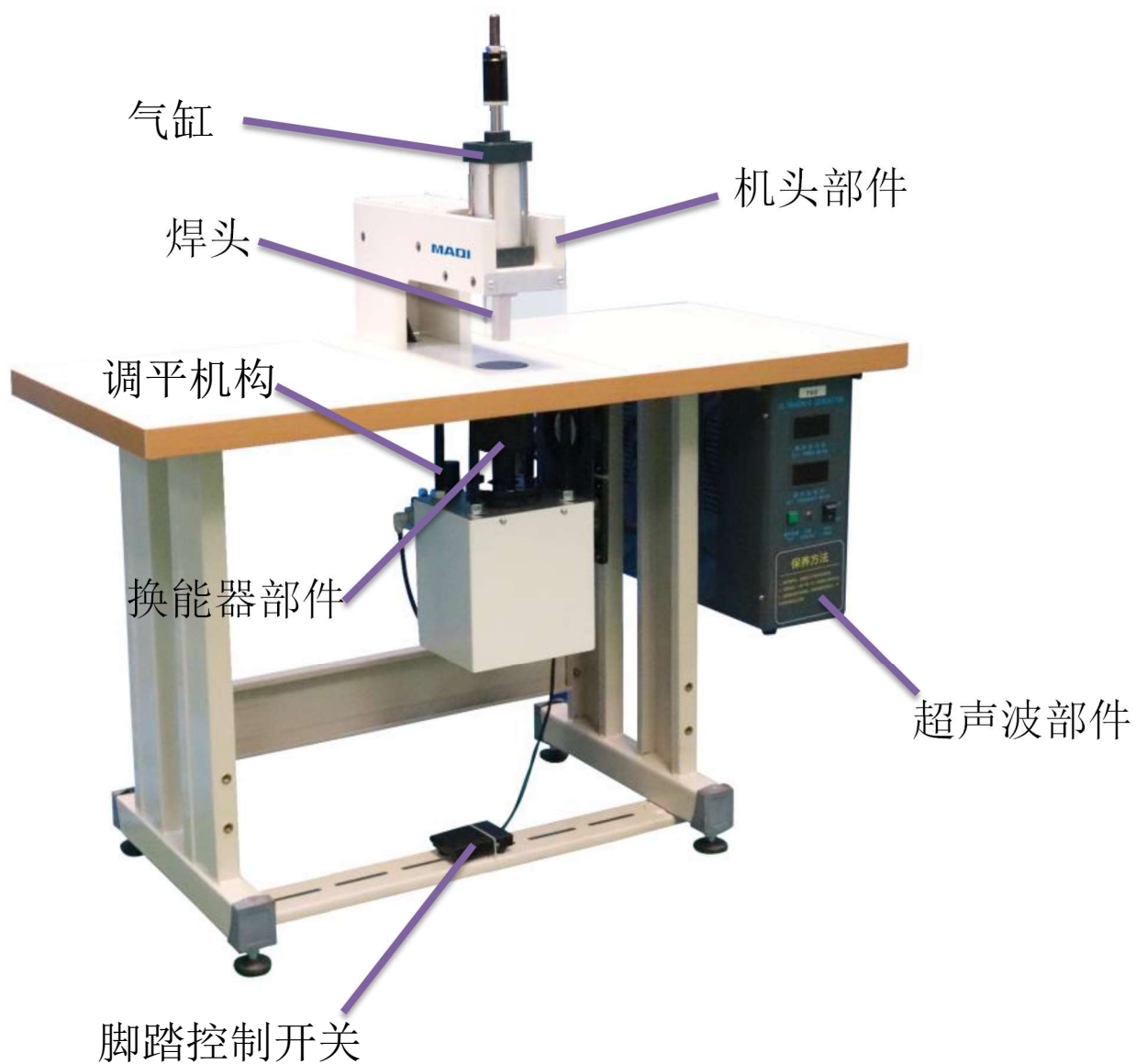
(V1.0 版)



非常感谢您独具慧眼，选中我们公司的超声波点带机。我们公司是超声波点带机生产制造商，并致力于向客户提供服务。

为使超声波点带机的效能充分发挥，请您在使用前细读次说明书。

一、产品结构



二、基本原理

本机由超声波发生器产生超声波，通过换能装置产生纵向振动，借助于钢模将振动振幅放大，在超声波的机械效应（上、下振动）和热效应下使位于焊头和钢模之间的缝料达到溶化粘合的目的。

三、主要技术指标

电 源：220V±10% 50HZ

气 源：0.2-0.5Mpa

最大功耗：2000W

工作频率：15KHz -20KHz

焊头大小：20*20mm（常规）

机器重量：净重 71kg，毛重 108kg

四、工作环境

室内使用，温度：≤85%RH；

环境温度：0℃~40℃；

机器四周要有充分的空间，不小于 150mm 左右，以便散热和插航空插头，红色部分极为重要，请一定遵照执行，否则极易损坏机器或引发事故。

听到任何异响或温度异常升高,请立即先关掉电源,再查找故障原因。

五、安装与调试

1. 根据用户的需要,可安装不同大小及花纹的焊头,以焊接所需的花纹图案。拆卸焊头时,松开焊头锁紧螺母,将焊头从气缸推杆上拧下即可;安装焊头时,则按照上述反程序进行即可。

2. 焊头压力调整的方法

焊头压力的调整应视缝料的材质和厚薄而定。通常,质地较厚、化纤成份低的缝料则需较大的压力。

六、操作和维护保养

1. 准备工作

- ①将气管插入调压阀进气插孔内,根据缝料的材质及厚薄,选择合适的气压。
- ②将超声波发生器电源电缆直接与 220V 电源连接。

2. 操作前超声波的检查

- ①按下“测试”按键,超声波功率表不超过 100 并能正常发出超声波,则表示机器正常。
- ②踏下控制板踏脚,确定气缸升降正常。
- ③再次踏下控制踏脚,即可进行操作。

3. 维护与保养

- ①定期做好清洁工作,防止焊头上有赃物。当机器不用时,立即关闭,并切断电源。
- ②机器气控系统定期加油及保养。
- ③换能器温度不能超过 80℃,否则必须配备强力风扇冷却。同时应密切注意通过工具头和变幅杆上传的热量。

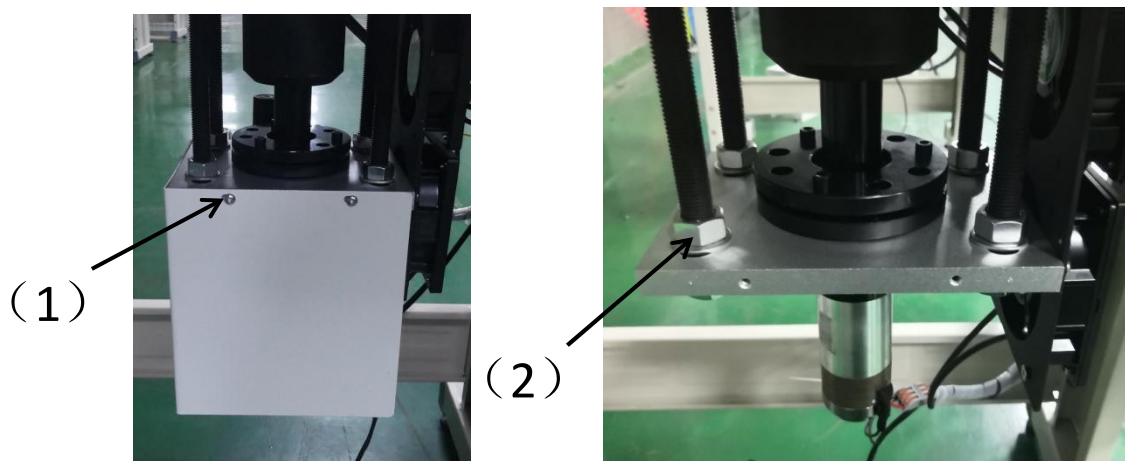
五、注意事项

1. 开机时,不得打开超声波振动器的罩壳,以免高压击伤,或者损害机器;
2. 机器必须接地可靠;
3. 超声波发生器在工作时,输出端严禁开路;
4. 机器连续工作时间为 8 小时;
5. 机器不使用时,切断气源、电源;
6. 机器必须由专人维护保养;
7. 焊头,脚踏开关属易损件,不在保修范围围内。

六、常见问题维修方法：

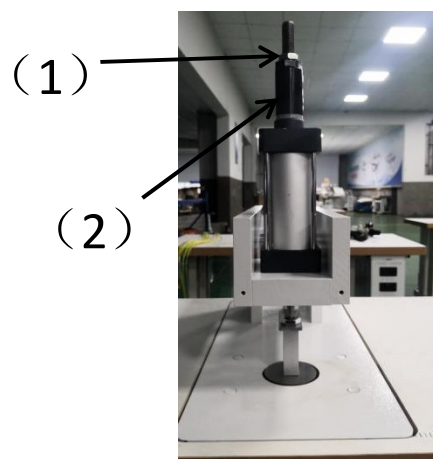
1. 缝料压痕深浅不一

方法：松开下图螺钉（1），取下防护罩；用 24mm 开口扳手转动换能器调节螺母（2），保证缝料压痕前后左右深浅一致，并锁紧换能器调节螺母（2），将防护罩重新安装好。

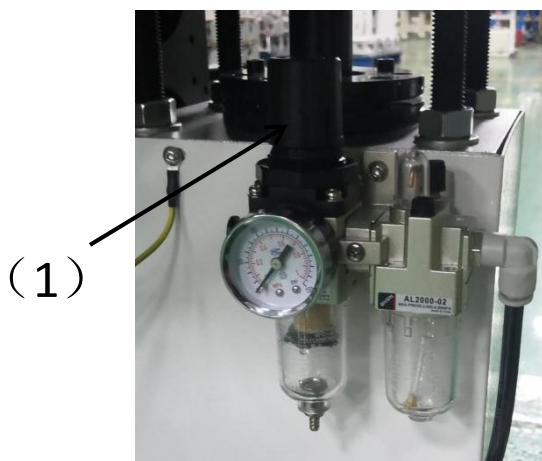


2. 缝料粘合不牢固

①检查焊头与钢模是否贴合，如没贴合，将升降气缸上的螺帽（1）松开，逆时针旋转气缸行程杆（2），再检查焊头是否与钢模贴合，贴合后锁紧螺帽（1）。



②检查气压表压力是否在 0.3Mpa 左右，如没在 0.3Mpa，向上拔出调压阀旋钮（1），并进行顺、逆时针旋转，调到 0.3Mpa 后，向下按复位调压阀旋钮。（若缝料比较厚，可调到 0.5Mpa）。



③检查功率大小，保证功率在 80-100 左右。

3. 气缸动作太慢

①调节节流阀，加大气流流速

②调节缓冲螺母，减小气缸的气缓冲力



附件一：

灯定位器

安装方式如下：卸下面部防护罩螺钉，将红外线灯定位器固定在面部，调整红点位置，使之在焊头中心，同时旋转激光灯前端旋钮，可以根据使用者需求调节红点大小。

