

# LS-60 系列超声波粘合机使用说明书

## (V1.0 版)



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

为使超声波粘合机的效能充分发挥，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，借助于磨头将振动振幅放大；并由电机分别驱动变幅杆和花轮回转。当花轮下压，与磨头工作面相接触时，并在超声波的机械效应（上、下振动）和热效应下使位于压轮和磨头之间的缝料达到切割和溶化的目的。由压轮带动缝料滑离工作台面，以达到不断切割和印花的功能。

## 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

工作速度：1.0 - 20m/min

花边宽度：60mm

## 四、工作环境

室内使用，温度：≤85%RH；

环境温度：0℃~40℃；

发生器外观尺寸：360\*230\*128mm（不包括机箱外零件）；

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，可安装不同类型的花轮，以切割所需的花纹图案。安装花轮时，花轮架必须处于抬起位置，旋转花轮，使链上销钉插入花轮的销孔内；放下花轮架，使花轮与磨头接触，然后安装上花轮副架，拧紧固定螺钉，检查是否安装妥当，然后即可操作。拆卸花轮时，则按上述反程序进行。

### 2. 花轮压力调整的方法

花轮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。
- 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，确定电机转动无误（此时，压轮和花轮必须处于抬起位置）。
- ③根据缝料的材料，厚薄，选择适宜的花轮转速与振动器转速（可调整花轮转速旋钮和振动器旋钮）。
- ④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，防止纸屑，料屑堵塞机器转动部位。当机器不用时，立即关闭，并切断电源。
- ②机器传动部分及气控系统定期加油及保养。
- ③换能器温度不准超过 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。

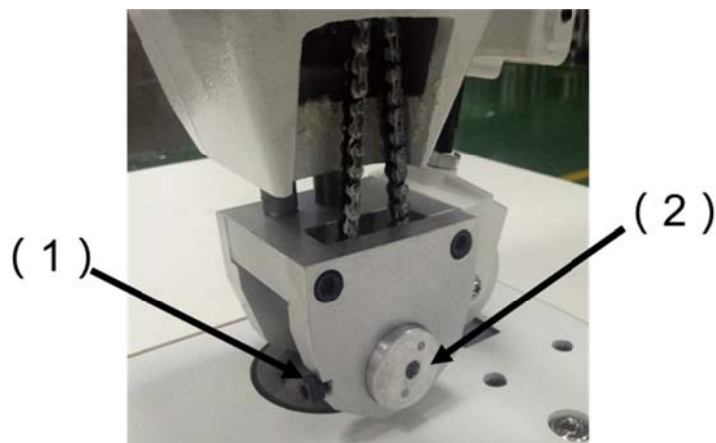
## 五、注意事项

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，放松压轮，切断气源，放松花轮；
6. 机器必须由专人维护保养；
7. 磨头，电机，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：

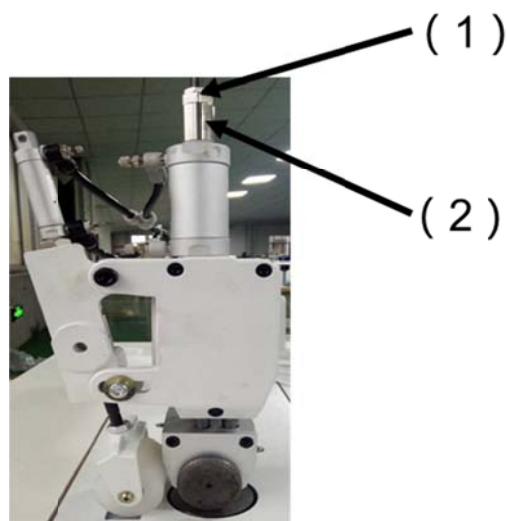
### 1. 缝料压痕深浅不一

方法：松开下图螺钉（1），用 6mm 内六角扳手转动花轮调节器（2），保证缝料压痕左右深浅一致，并锁紧螺钉（1）。

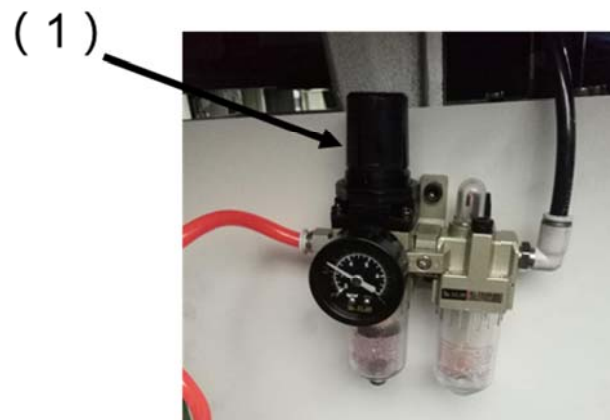


### 2. 缝料粘合不牢固

①检查花轮与磨头是否贴合，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），再检查花轮是否与磨头贴合，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检查速度是否太快，如果太快，调整花轮调速旋钮，使指针指在“3-5”之间。

④检查功率大小，保证功率在 80-100 左右。

附件一：

花样图案

