



四柱型超声波冲切机

# 使用说明书

东莞市南方力劲机械有限公司

## 一、概述

本机针对普通超声波塑焊机难切或熔接、冲切效果不好，机台机头后仰等缺点，利用四柱支撑使机头平稳上下行走不后仰，利于更好保护模具和冲模，冲切效果更加良好，生产速度快，冲切外形美观大方，并可以根据客户要求设计定做各种不同规格的生产模具，以及机械设备。

本机适用范围广泛，适用化妆粉盒、玩具、生活日用品、电子产品焊接等，为了保障机械的耐用性，减少故障的产生，请用户按说明书操作，以免操作不当而损坏机器。

## 二、机器特点

1. 采用气动升降和四柱支撑导向配合来进行熔接、冲切
2. 本机采用单片机控制器控制，易于使用者操作、易懂
3. 用于滚切变形的产品的熔接、冲切(非标可订做)以及普通超声焊接
4. 具有冲切快，熔接效果好，造型美观等特点

## 三、技术参数

1. 适用电源：AC220V/50-60Hz
2. 机台功率：4.2KW
3. 机台气压：90-110psi (6-8kg/c m<sup>2</sup>)

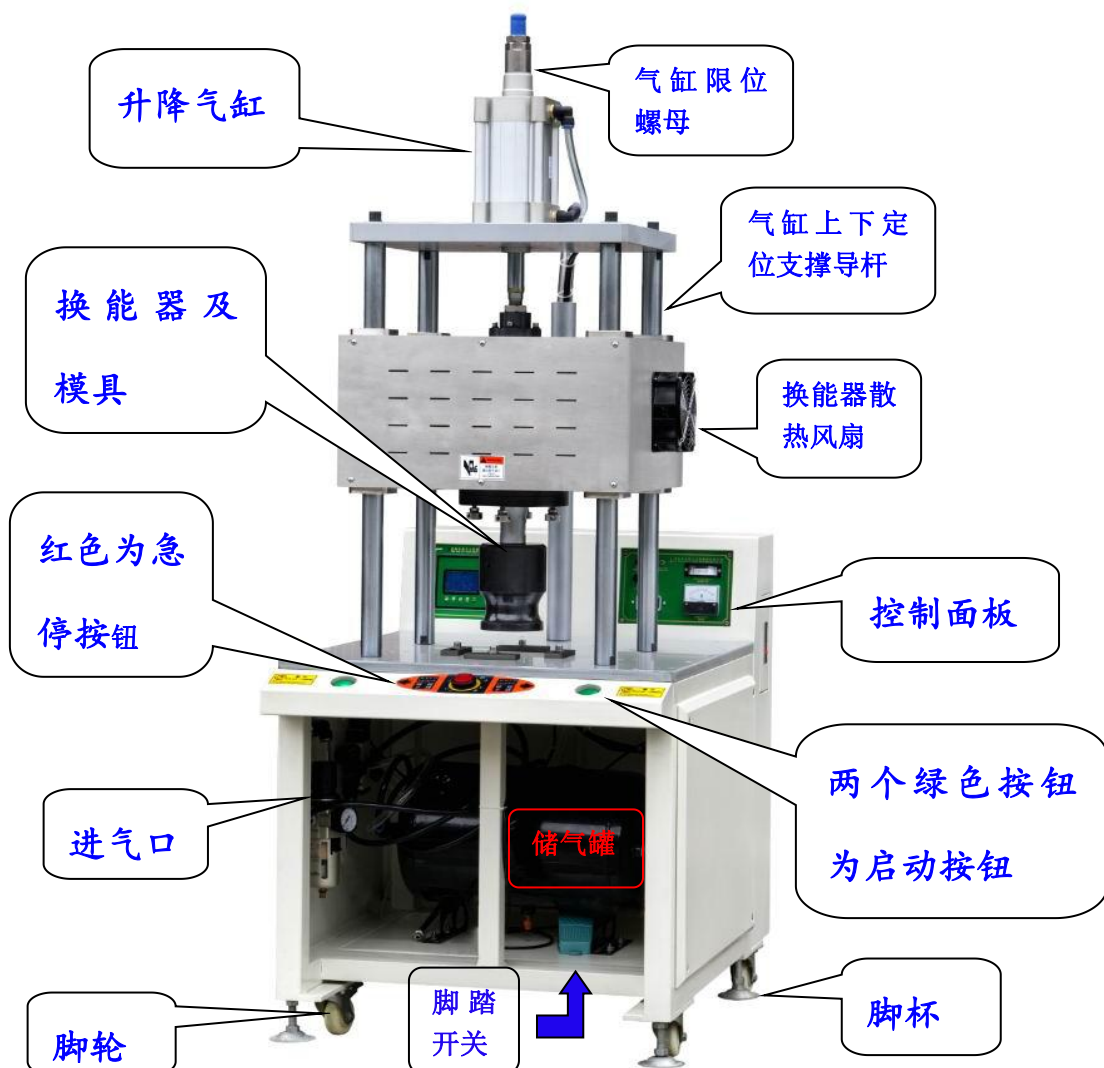
## 四、注意事项

1. 本机在工作时，严禁身体的任何部位接触冲模
2. 本机严禁单手操作（粘住启动按钮一端而按另一端）
3. 本机严禁二人操作（一人按一端或一人放料一人操作按钮）
4. 机台电源必须按电源要求接线且可靠接地，以免机台产生感应电或漏电

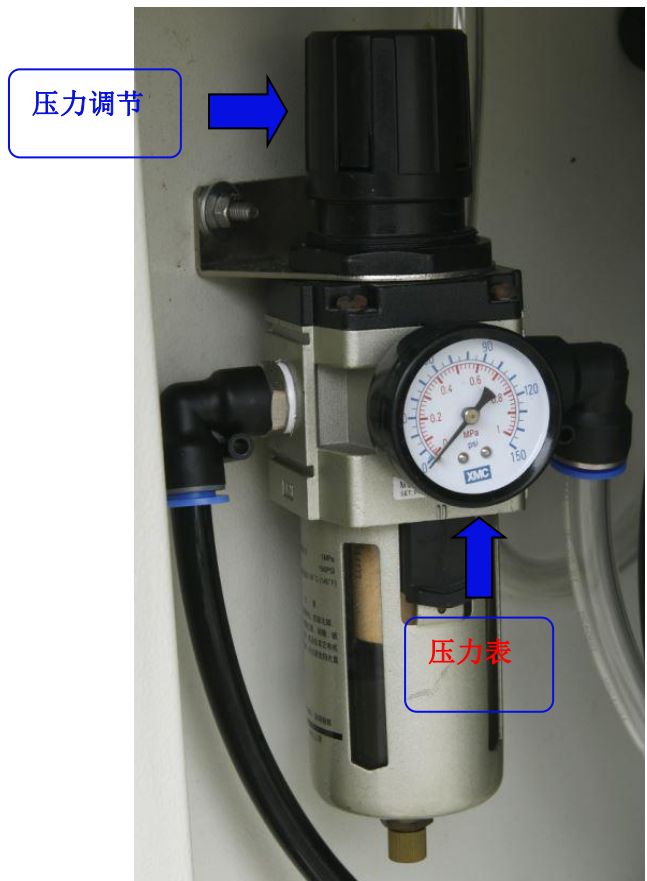
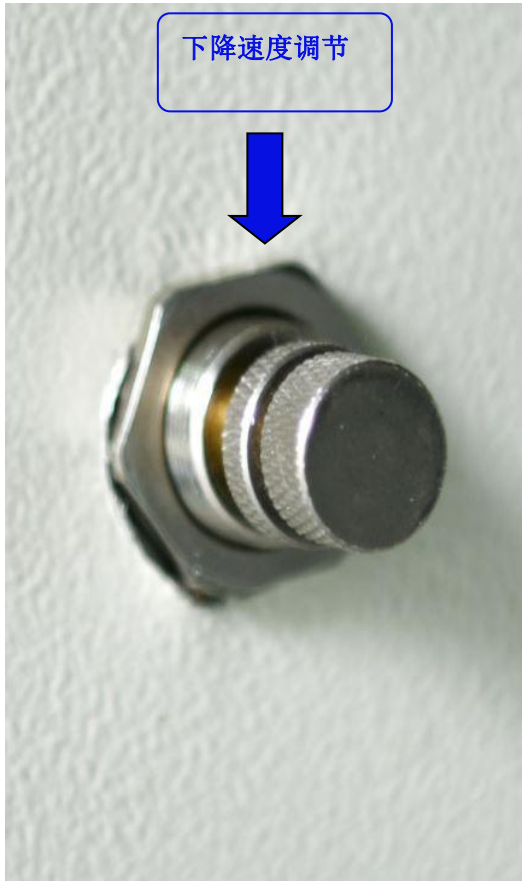
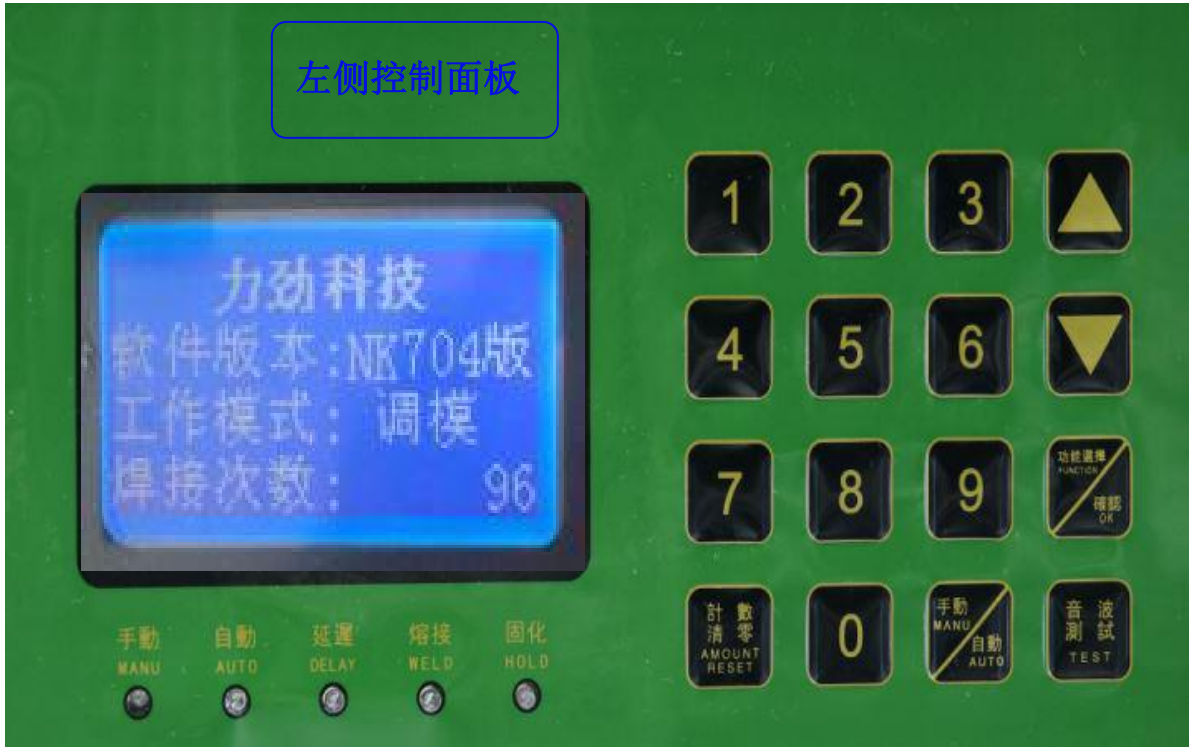
## 五、安装与调整

1. 将机器放置干燥处，位置水平使其平稳后固定机台
2. 接通气源，调整压力大小
3. 按电源线颜色接通电源且安全接地
4. 打开总电源开关，检查控制显示屏显示正常与否，再按面板上音波测试按钮或按控制面板音波测试按钮，检查超声波是否工作正常，若不正常可调整右侧开关盒内调频螺杆使其工作正常
5. 安装机台所使用模具，调整右侧调频螺杆使其工作正常

## 六、功能介绍








## 七、操作说明

### 1. 开机模式一（自动模式）










### 2. 开机模式二（手动模式/调模模式）







3. 开机模式二（手动）与开机模式一（自动）任何情况下可以通过  键相互转换

#### 4. 参数设置（在开机模式（手动/自动）中按 键进入参数设置模式）









##### 1. 设置参数 1（熔接时间的设置）

进入参数设置模式此时屏幕闪烁直接键入所需参数，按确认键。直接键入所需参数，按确认键。比如：**0.50**，直接按数字键   ，**1.00** 直接按   ，再按  键，以此类推。











注：在开机模式下，按  进入参数设置模式，设置参数后不经确认即可通过  键或  键任意上下翻动，设置其他参数，待参数设置完成后再按  键确认



##### 2. 设置参数 2（固化时间的设置）

在参数设置 1 状态下按  键即可进入固化时间设置，此时此时屏幕闪烁，直接键入所需参数，按确认键。直接键入所需参数，按确认键。比如：**0.50**，直接按数字键   ，**1.00** 直接按   ，再按  键，以此类推



### 3. 设置参数 3 (延迟时间的设置)

在参数设置 1 状态下按  键即可进入固化时间设置，此时此时屏幕闪烁，直接键入所需参数，按确认键。直接键入所需参数，按确认键。比如：**0.50**，直接按数字键   ，**1.00** 直接按   ，再按  键，以此类推

在参数设置 2 状态下按  键即可进入延迟时间设置，只不过  键要按二才能翻到此菜单



注：计数器归零，必须按住  键 3 秒方可清零



## 八、常见故障分析

现象	原因	解决办法
开机烧保险	晶体板烧坏	更换或维修晶体板
	发振板坏	更换或维修发振板
	控制变压器短路	更换控制变压器
开机跳闸	电源线接错	检查电源线重新按线接
	空开/漏电开关过小	更换空开/漏电开关
	控制变压器短路	更换控制变压器
开机不启动	电源总开关未开 / 停电	打开电源 / 检查是否有电
	控制按钮微动开关松脱	重新安装按钮开关
	控制板插头松脱	重新安装插头
开机机头下降	控制板进水	关电吹干重新上电
	控制板故障	更换或维修控制板
开机长发超声	控制板坏	更换或维修控制板
	发振板故障	更换或维修发振板
开机控制器显示屏不显示	控制器电源线路接触不好	检查重新安装
	控制变压器坏	更换电源变压器
	电源总开关未开 / 停电	打开电源 / 检查是否有电
	单片机控制系统坏	更换单片机控制系统
开机不工作保险座指示灯亮	保险丝断	更换保险丝
	内部线路短路	检查后更换
机台电流大	模具松动	重新安装模具
	模具裂或坏	更换模具
	振子坏	更换振子
发超声波怪响	模具松动	重新安装模具
	模具接触面接触不好	清洁接触面，重新安装模具
	振子裂或坏	更换振子



# 未来以来

## 智慧随行

东莞市南方力劲机械有限公司

地址：广东省东莞市石排镇曾屋工业区力劲路1号

电话：0769-86510296 / 86510396 / 86510496

传真：0769-86510296

[Http://www.southnekon.com](http://www.southnekon.com)

[Http://www.dgulstrasonic.com](http://www.dgulstrasonic.com)