

标准机操作指导

无锡众诚超声波设备有限公司

---编辑人：朱芝祥

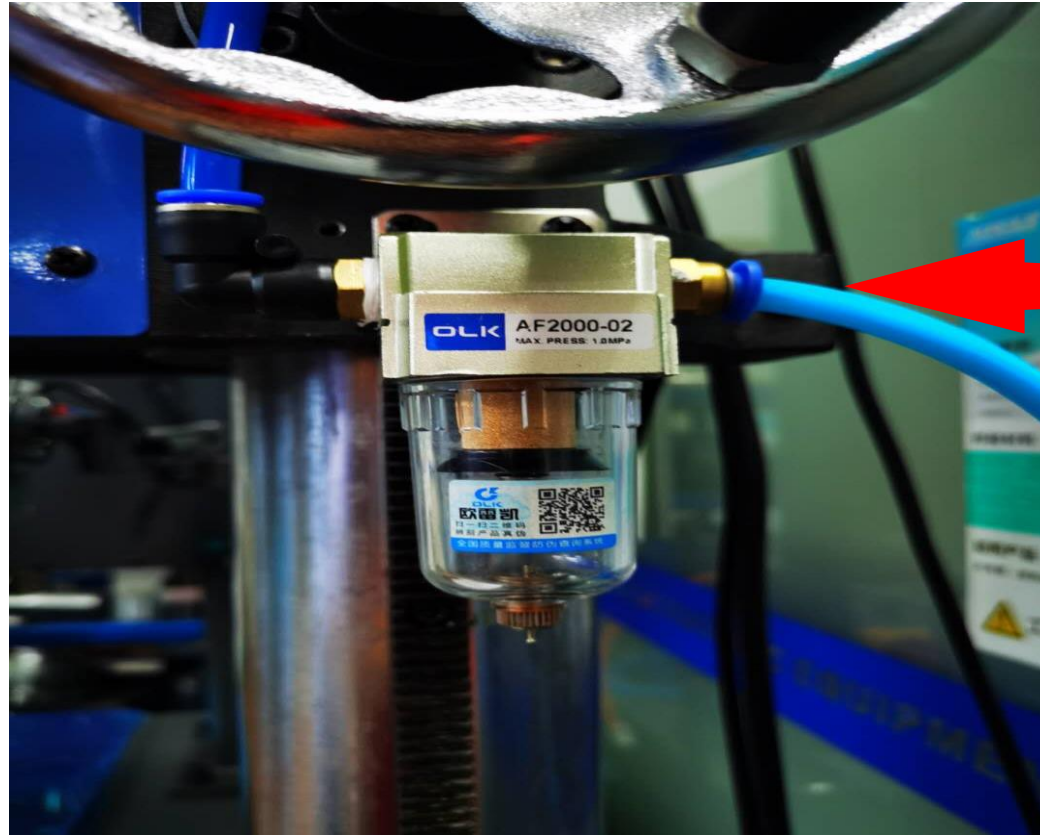
---电话：13961854375（微信同号）

无锡众诚超声波设备有限公司

第一.将电箱与机架上面的电线连接起来。



第二.将电源插头连接220V/50HZ电源，将外部空压机气管连接在机器滤杯上（洁净干燥的气源）。



无锡众诚超声波设备有限公司

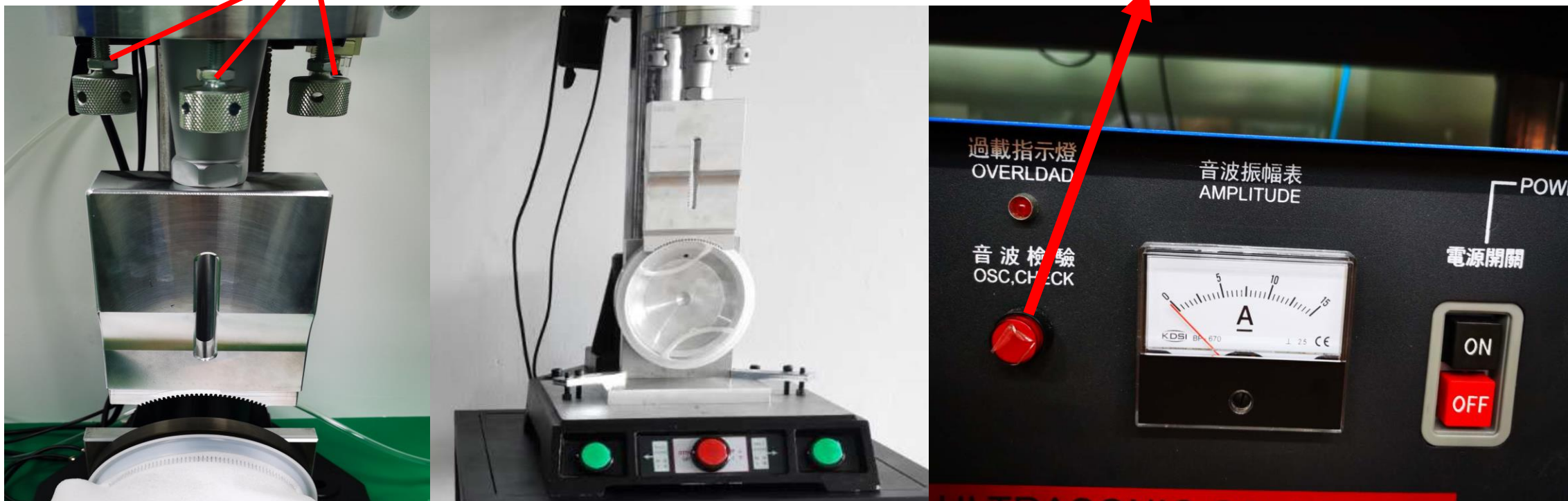
第三.将按钮选择到手动状态。



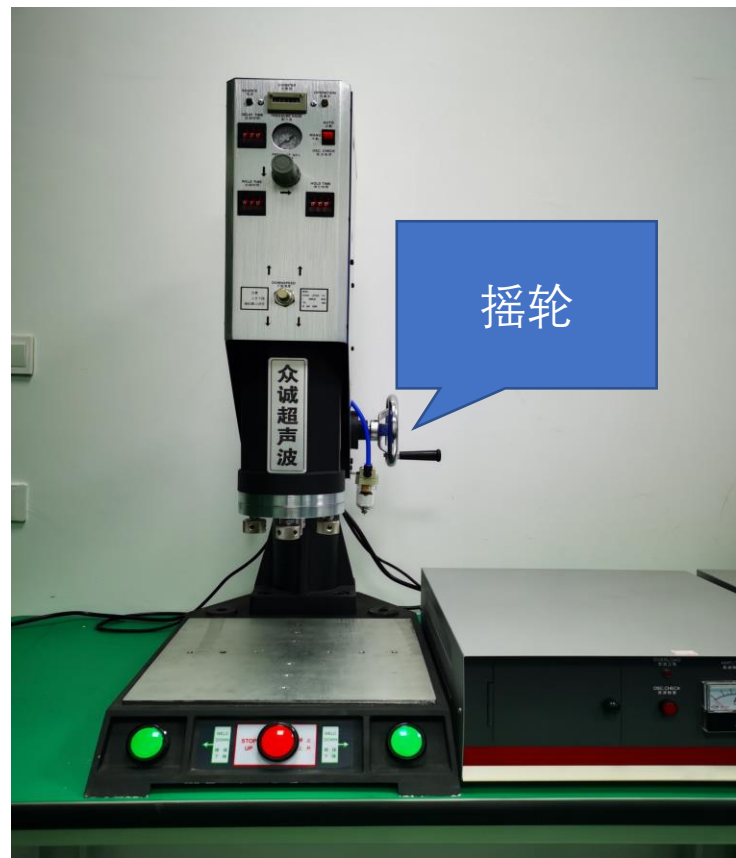
第四.将模具装紧在机器上，一定要用扳手或者橡胶锤子固定紧。然后在控制箱上进行音波测试：轻轻按音波检测按钮（控制在1-3秒内）观察音波振幅表摆动及过载指示灯，过载指示灯不亮红灯及音波振幅表摆动两小格以内，说明模具装配在机器上是正确的。如果过载指示灯亮红灯，音波振幅表摆动超过三小格以外，则说明模具没有安装紧需要用橡胶锤敲击，或者模具裂开需要更换模具。

四个水平螺丝，调节上模具角度和上模具水平

音波测试按钮



第五.调试上下模具位置：首先确定选择按钮在手动状态下，启动两个绿色按钮使得上模具降下来并将模具四周的四个水平螺丝松开（把上模具位置调正），将机架左侧两个黑色锁柄松开，通过右侧摇轮进行上下模具吻合在一起，此时双手同时操作将对角的两个水平螺丝拧紧（水平螺丝松的一侧先拧紧，然后同时受力拧紧，使得模具与底模具吻合），将机架左侧两个黑色锁柄锁紧，底模具两侧的压板固定紧。此时按红色按钮，使得上下模具分离。



第六.调整压力表 (0.5MPA-0.6MPA),延迟时间代表机头工作降下来的时间,焊接时间代表超声波工作时间,硬化时间代表焊接后保压冷却时间。将选择开关拨至自动。此时,将焊接的产品摆放在底模具上,注意双手离开上下模具的区域防止压伤手指,再双手启动按钮(机头下降就可将双手离开绿色按钮,无须一直按着两个绿色按钮)。焊接时间在保证焊接产品牢固的情况下,越小越好。



第七.注意事项:

- 1.在自动状态下，启动机器一定要注意操作人员双手，不能将手指放在模具区域防止压伤手指。
- 2.在自动状态下，一定要摆放焊接产品在底模具上，才能启动两个绿色按钮或者脚踏开关。否则上下模具接触到一起损坏机箱里面的线路板及模具。