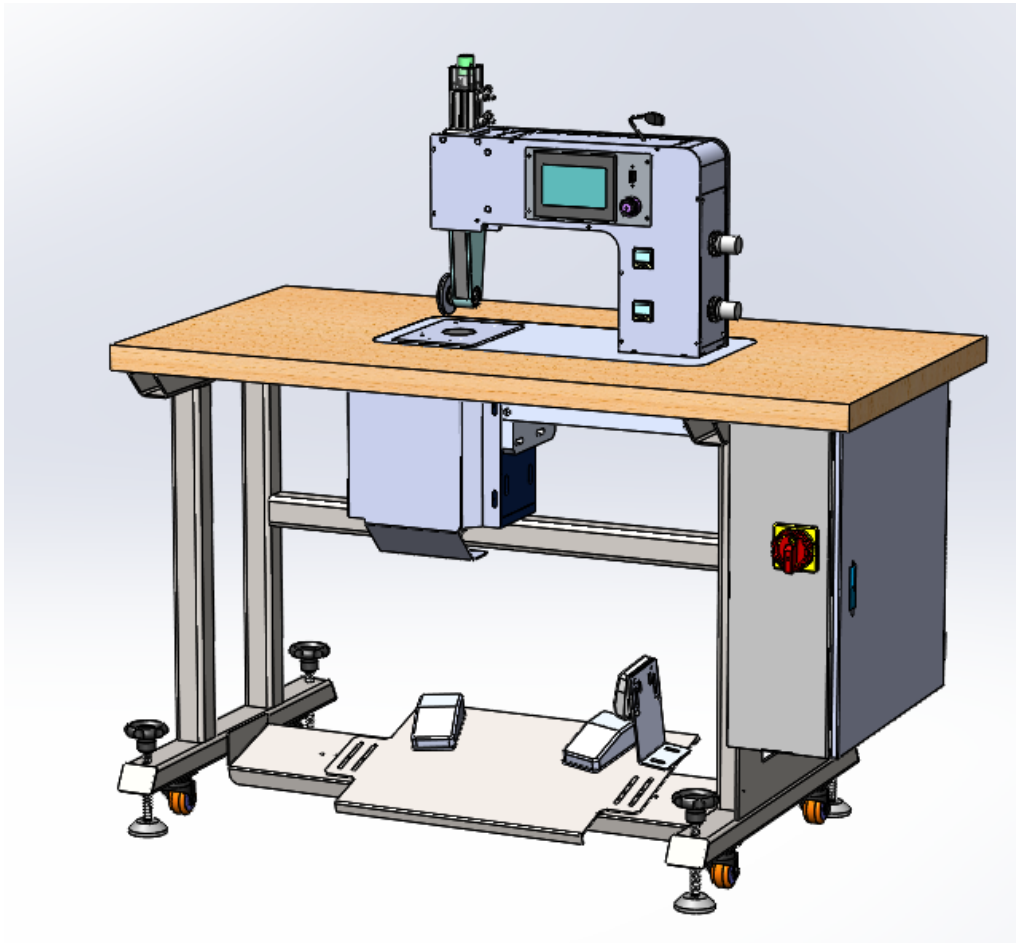


Zgrzewarka ultradźwiękowa rotacyjna US-511

Instrukcja obsługi

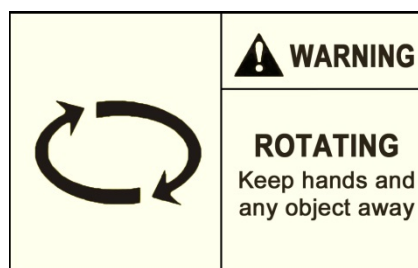
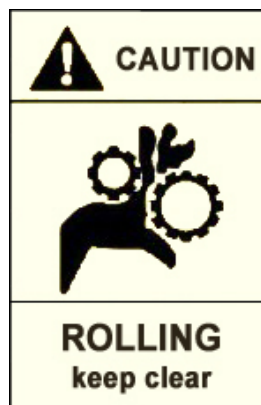


Treść

> Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa.....	2
> Tabliczka z imieniem.....	3
> Wstęp.....	4
> Dane techniczne.....	5
> Cechy.....	6
> Nazwy komponentów.....	7
> Zasada uszczelniania szwów.....	8
> Przygotowanie do instalacji.....	9
> Wybór i wymiana koła tnącego.....	10
> > Wybór koła tnącego.....	10
> > Wymiana koła tnącego.....	10
> Obsługa i sterowanie.....	11
> > Sterowanie ekranem dotykowym.....	11
> > Strona główna.....	12
> > Parametr.....	13
> > Tryb stałej długości.....	14
> > Monitor.....	15
> > Konserwacja.....	16
> > Wersja programu.....	17
> > Język.....	18
> Utrzymywać.....	19
> Załącznik A . Schemat pneumatyczny.....	20
> Załącznik B . Schemat okablowania.....	21

> Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa

Aby zapewnić bezpieczną, wydajną i pozbawioną obrażeń obsługę sprzętu, należy przestrzegać poniższych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa. Ścisłe przestrzegając wszystkich instrukcji zawartych w tej instrukcji, z pewnością uzyskasz doskonałą wydajność użytkowania tego sprzętu przez wiele lat.



> Tabliczka znamionowa

Model : US-511

Ultrasonic Rotary Welding Machine

Voltage	Frequency	Power	Weight
220 V	50/60 Hz	700 W	108Kg
Date :		S/N :	

Rysunek 1 Tabliczka znamionowa

> Wstęp

Dziękujemy za wybranie US-511 produkowanego przez firmę H&H.

Zgrzewarka ultradźwiękowa rotacyjna US-511 została specjalnie zaprojektowana do cięcia i spawania inny rodzaj tkaniny. Różne operacje, takie jak „łączenie linek”, cięcie zapobiegające strzępieniu, dziurkowanie na guziki otwarcie można wykonać za pomocą US-511.

Aby w pełni zrozumieć, jak prawidłowo korzystać z tej maszyny i uniknąć uszkodzenia obu maszyn i personelu obsługującego, prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i zachowanie jej do wykorzystania w przyszłości.

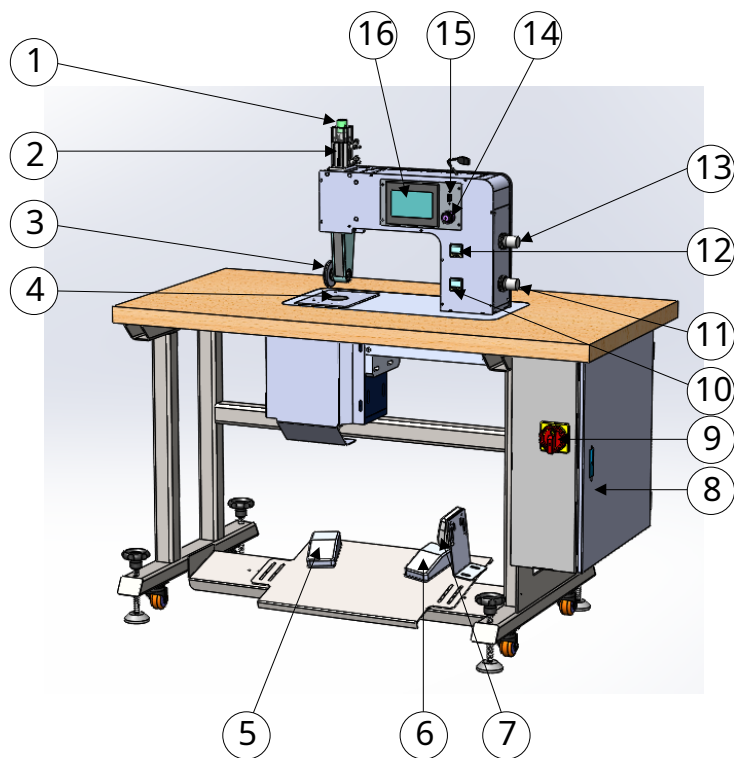
> Dane techniczne

Model	:	US-511
Napięcie	:	220 V, jednofazowe
Częstotliwość	:	50/60 Hz
Pobór energii	:	700 W
Skompresowane powietrze	:	0,4 ~ 0,6 MPa
Częstotliwość dźwiękowa	:	28 kHz
Całkowite wymiary	:	1200 mm x 650 mm x 1230 mm (długość x szerokość x wysokość)
Waga netto	:	108 kg

Uwaga: w związku z ciągłym udoskonalaniem specyfikacje mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia

> Cechy

- Cichy system ultradźwiękowy.
- Sterowanie mikroprocesorowe z interfejsem operatora z dużym panelem dotykowym.
- Unikalna technika spawania zapewniająca stałą kontrolę energii spawania.
- Precyzyjna kontrola czasu spowodowała brak oznakowań, nadmierne spawanie i pomijanie spawania podczas operacji uruchamiania i zatrzymywania.
- Doskonała kontrola podczas tworzenia zakrzywionych szwów.
- Konstrukcja szwów 3D.
- Łatwa w adaptacji platforma maszyny do szycia.

> Nazwy komponentów

Rysunek 2 Nazwy części maszyny

1. pokrętko regulacji ciśnienia	9. wyłącznik zasilania
2. cylinder	10. Manometr ciśnienia wstępnego (roboczego).
3. koło tnące	11. Pokrętko regulacji ciśnienia wstępnego (roboczego).
4. dolne koło	12. manometr pod ciśnieniem
5. pedał nacisku	13. pokrętko regulacji ciśnienia
6. pedał roboczy	14. Klucz kontrolny nadzorcy
7. pedał boczny, sterowanie kołem tnącym w górę i w dół	15. Gniazdo USB
8. skrzynka elektryczna	16. ekran dotykowy

> **Zasada uszczelniania szwów**

Energia ultradźwiękowa jest formą wibracji fizycznych. Powszechnie stosowane częstotliwości wibracji to 20 kHz, 30 kHz, 35 kHz i 40 kHz. Różne materiały wykazują różne zachowania pod wpływem wibracji ultradźwiękowych. Syntetyczny materiał wytwarza ciepło wewnętrzne pod wpływem wibracji ultradźwiękowych. Maszyna US-511 generuje wibracje na powierzchnia rogu. Na powierzchnię rogu nanoszona jest tkanina zawierająca co najmniej 50% materiału syntetycznego. Specjalny narzędzie zwane końcówką tnącą jest dociskane do rogu, tak że materiał pomiędzy rogiem a końcówką tnącą jest odsłonięty na wibracje. Ciepło wytworzone w części tkaniny pod ciśnieniem jest natychmiast podgrzewane i temperatura jest wystarczająco wysoka, aby stopić tkaninę, co powoduje cięcie ultradźwiękowe.

US-511 został zaprojektowany tak, aby ostrożnie zarządzać tą wibrującą energią w celu spójnego krowienia tkaniny w pojedyncze kawałki aplikacja warstwowa lub wielowarstwowa.

Podczas pracy jednowarstwowej tkanina topi się i oddziela, w wyniku czego krawędzie są wolne od strzępienia. W trakcie gdy praca wielowarstwowa, warstwy tkanin są cięte, ale jednocześnie brzegi tkanin są stapiane i stopione ze sobą, tworząc „spoinę”. Proces ten jest czasami nazywany „cięciem i uszczelnianiem” lub „łączeniem liniowym” operacja.

> Przygotowanie do instalacji

Instalacja musi być przeprowadzona przez upoważniony personel. Wykonaj poniższe kroki:

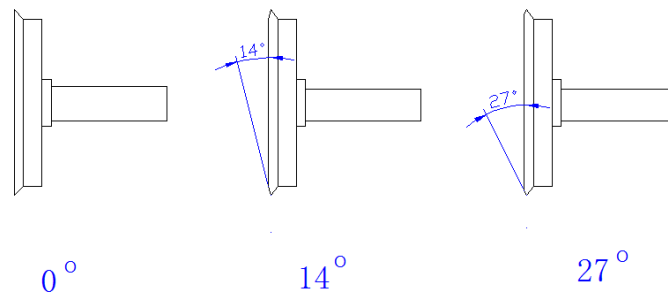
1. Ustaw maszynę na płaskiej powierzchni i pozostawij co najmniej 50 cm wolnej przestrzeni po obu stronach z tyłu, jest to niezbędne do wentylacji gorącym powietrzem, a także zapewnienia wystarczającej ilości miejsca personelu konserwacyjnego w celu przeprowadzenia niezbędnych prac serwisowych i konserwacyjnych.
2. Wyreguluj podnózek tak, aby maszyna była wypoziomowana i stabilna.
3. Poluzuj wszystkie opaski kablowe i materiały uszczelniające, aby umożliwić swobodne ruchy maszyny.
4. Podłącz wtyczkę zasilania do odpowiedniego gniazdka o wydajności co najmniej 10A. Upewnij się, że jest uziemiony i niezawodny.
5. Znajdź wąż powietrza dostarczony z maszyną. Podłącz jeden koniec do wlotu sprężonego powietrza filtr wody z tyłu urządzenia; podłącz drugi koniec do źródła sprężonego powietrza, np jako sprężarka powietrza lub centralne źródło powietrza. Upewnij się, że dopływ sprężonego powietrza ma ciśnienie co najmniej 0,4Mpa (4 bar) ciśnienia.

> Wybór i wymiana koła tnącego

> >Wybór koła tnącego

W zależności od różnych tkanin i procesów, możesz kupić koło tnące z o różne wzory oraz przeznaczenia .

Nóż prosty to nóż o kącie 0 stopni. Zwykle prostym nożem łatwo jest przeciąć tkaninę, a także powierzchnia cięcia jest gładka, ale ma mały punkt wtopienia nacięcia. Im większy przeciwny kąt ostrza, tym zapewni lepszą przyczepność nacięcia. (jak pokazano na rysunku 3).



Rysunek 3

> >Wymiana koła tnącego

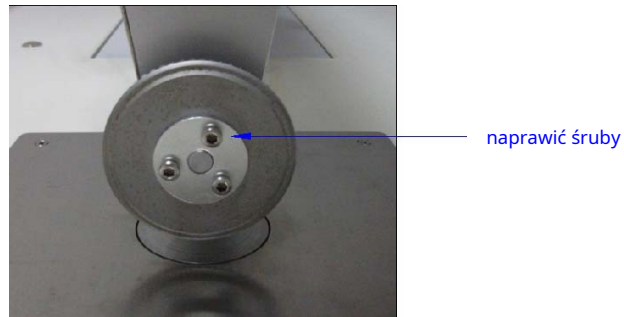
Kółko tnące jest produktem wrażliwym. Gdy cięcie jest trudne, zwiększa się nawet nacisk lub punkt stopienia staje się bardzo duży, należy wymienić koło tnące, w przeciwnym razie nastąpi zwrost ciśnienia roboczego lub zużycie formy.

Odkręć trzy śruby mocujące koło, a następnie możesz wymienić koło tnące (pokazane na rysunku 4).

Zmiana położenia uszczelki obok koła tnącego może spowodować zmianę położenia koła tnącego.

Dolne koło należy wyregulować jednocześnie ze zmianą położenia górnego koła tnącego.

W przeciwnym razie będzie to prowadzić do różnej prędkości górnego i dolnego koła, co wpłynie na efekt cięcia.



Rysunek 4

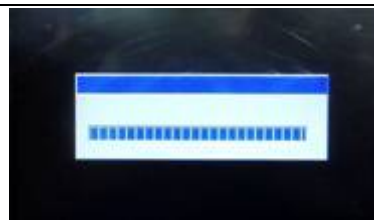
> Obsługa i sterowanie

> >Sterowanie ekranem dotykowym

Po włączeniu maszyny pojawi się:



Rysunek 5 Powitanie

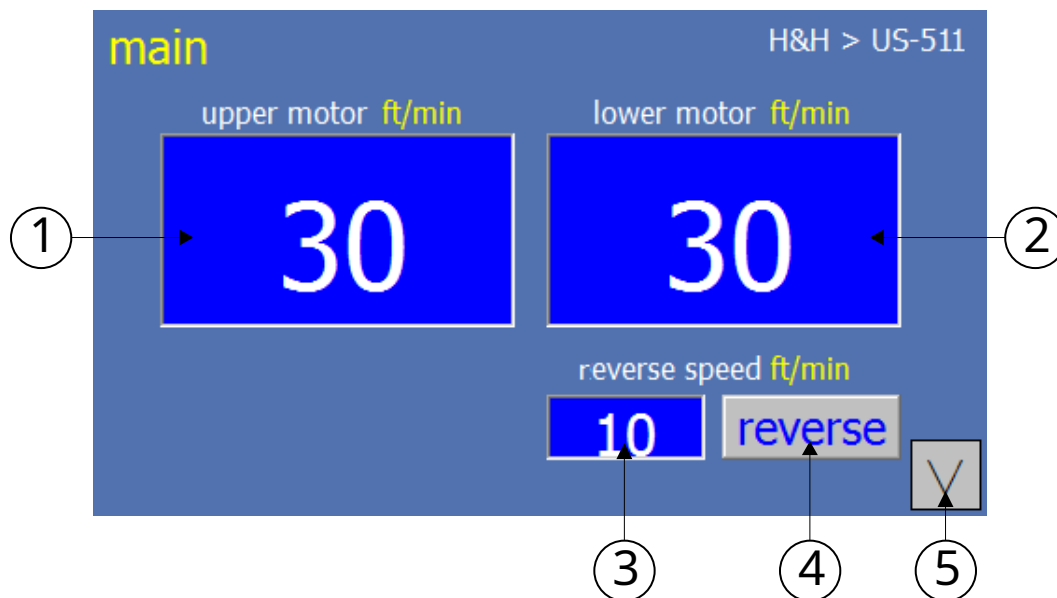


Rysunek 6 Ładowanie

>> Strona główna

Po całkowitym odpaleniu maszyny pojawi się „główna” strona, co oznacza, że maszyna jest gotowa do pracy

To jest podstawowe sterowanie maszyną:

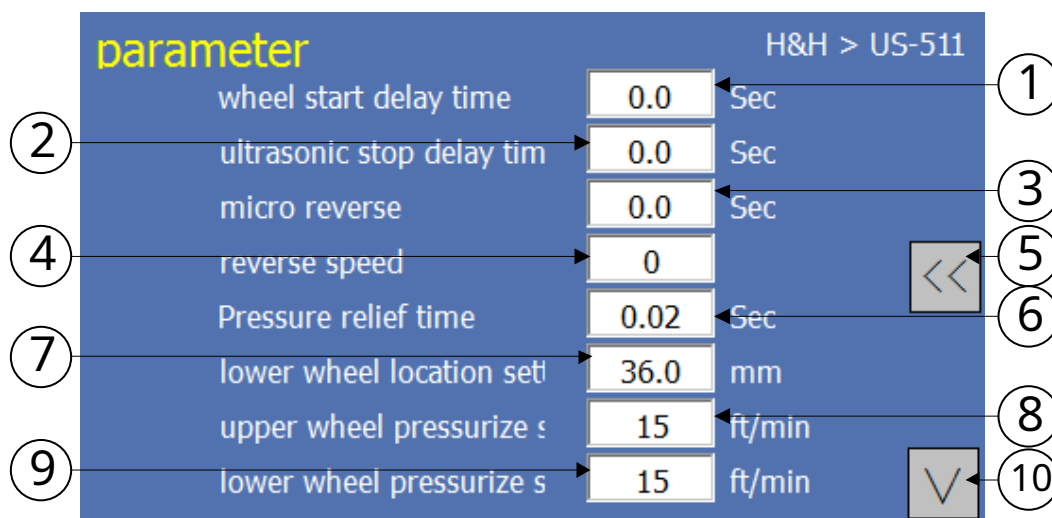


Rysunek 7 Strona główna

1. Przycisk i wyświetlacz ustawienia prędkości górnego silnika (koła tnącego).
2. Przycisk i wyświetlacz ustawiania prędkości dolnego silnika (dolnego koła).
3. Przycisk i wyświetlacz ustawiania prędkości wstecznej.
4. Kliknij, aby uruchomić maszynę do tyłu.
5. Przejdź do następnej strony.

>> Parametr

Strona następująca po stronie głównej to strona „parametry”, pokazana na rysunku 8.

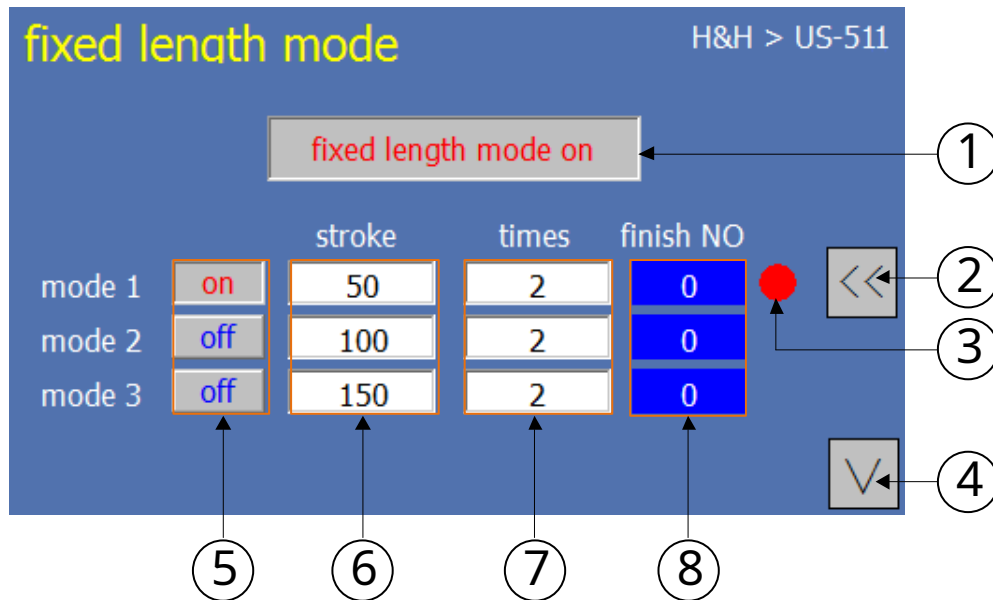


Rysunek 8 Strona parametrów

1. Ustawienie czasu opóźnienia startu koła. Czas od wciśnięcia prawego pedału do włączenia górne i dolne koła zaczynają się obracać. To ustawienie ma na celu zapobieganie złym wynikom cięcia ponieważ ultradźwięki mogą nie działać natychmiast na początku.
2. Ustawienie czasu opóźnienia zatrzymania ultradźwiękowego. Czas od zwolnienia prawego pedału do kiedy USG ustanie. To ustawienie ma na celu zapobieganie słabym wynikom cięcia spowodowanym działaniem ultradźwięków może zatrzymać się wcześniej niż górne i dolne koła na końcu.
3. Ustawienie czasu mikrorewersu.
4. Ustawienie prędkości wstecznej.
5. Powrót do strony głównej.
6. Ustawienie czasu upustu ciśnienia. Po naciśnięciu lewego pedału w celu zwiększenia ciśnienia, ciśnienie powietrza należy przeliczyć z ciśnienia roboczego na ciśnienie pod ciśnieniem, czas upustu ciśnienia odnosi się do czasu od wciśnięcia lewego pedału do chwili zwolnienia ciśnienia roboczego do zera.
7. Ustawienie położenia dolnego koła. Może zaistnieć potrzeba zmiany położenia koła tnącego, np Jednocześnie należy zmienić dolne położenie koła. W przeciwnym razie doprowadzi to do innego prędkość koła tnącego i koła dolnego, które mogą mieć wpływ na efekt cięcia.
8. Ustawienie prędkości docisku górnego koła. Podczas przetwarzania pozycji tkaniny, takiej jak kość pozycji, potrzebne jest ciśnienie. Następnie prędkość robocza koła tnącego zmieni się na tę prędkość zamiast prędkości ustawionej na stronie głównej podczas zwiększania ciśnienia.
9. Dolne ustawienie prędkości docisku koła. Podczas przetwarzania pozycji tkaniny, takiej jak kość pozycji, potrzebne jest ciśnienie. Następnie prędkość robocza dolnego koła zmieni się na tę prędkość zamiast prędkości ustawionej na stronie głównej podczas zwiększania ciśnienia.
10. Przejdź do następnej strony.

>> Tryb stałej długości

Strona po stronie parametrów to strona „trybu stałej długości”, pokazana na rysunku 9.



Rysunek 9 Strona o stałej długości

1. Przycisk włączania/wyłączania trybu stałej długości. Gdy tryb stałej długości jest włączony, tryb ma status

„on” zostanie uzupełnione w odpowiedniej kolejności; gdy tryb stałej długości jest zamknięty, ustawienie stałej tryb długości nie będzie działać.

2. Powrót do strony głównej.

3. Czerwona kropka wskazuje, że maszyna wykonuje operację o stałej długości w trybie 1, i po którym trybie następuje czerwona kropka, wskazuje, który tryb jest w toku.

4. Przejdź do następnej strony.

5. Naciśnij, aby włączyć/wyłączyć odpowiedni tryb stałej długości.

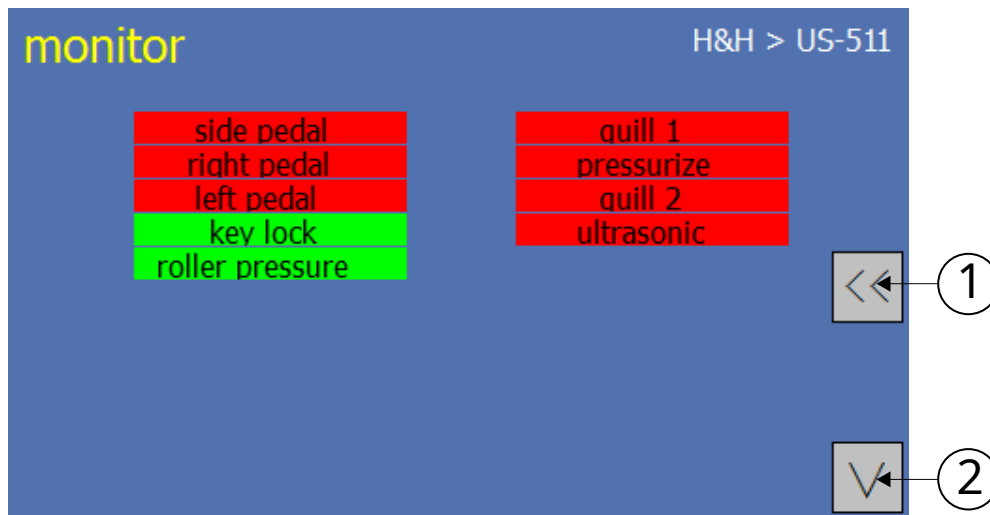
6. Naciśnij, aby zaprogramować dodatkowe pociągnięcia odpowiedniego trybu o stałej długości.

7. Naciśnij, aby ustawić czasy odpowiedniego trybu o stałej długości.

8. Wyświetl liczbę ukończeń odpowiedniego trybu o stałej długości. Kiedy liczba jest równa liczbie ustawień, zmieni się na zero.

> >Monitor

Strona następująca po stronie trybu o stałej długości to strona „monitorowania”, jak pokazano na rysunku 10.



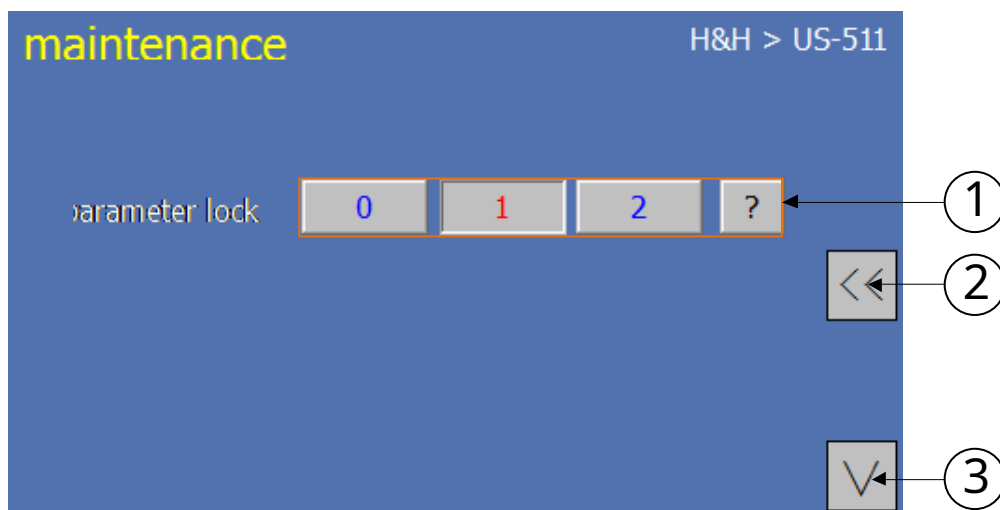
Rysunek 10 Strona monitora

1. Powrót do strony głównej.
2. Przejdź do następnej strony.

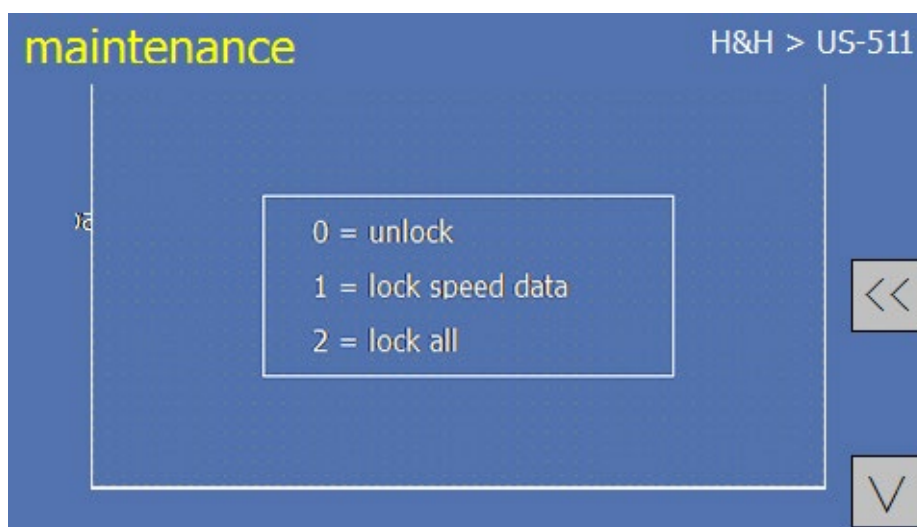
> >Konservacja

Kiedy klawisz kontrolny nadzorca zostanie przekreślony w prawo, następną stroną monitora to strona „konservacja”,

jak pokazano na rysunku 11. Po przekreśnięciu klawisza sterującego nadzorca w lewo strona konserwacji jest ukryta.



Rysunek 11 Strona konserwacji – 1

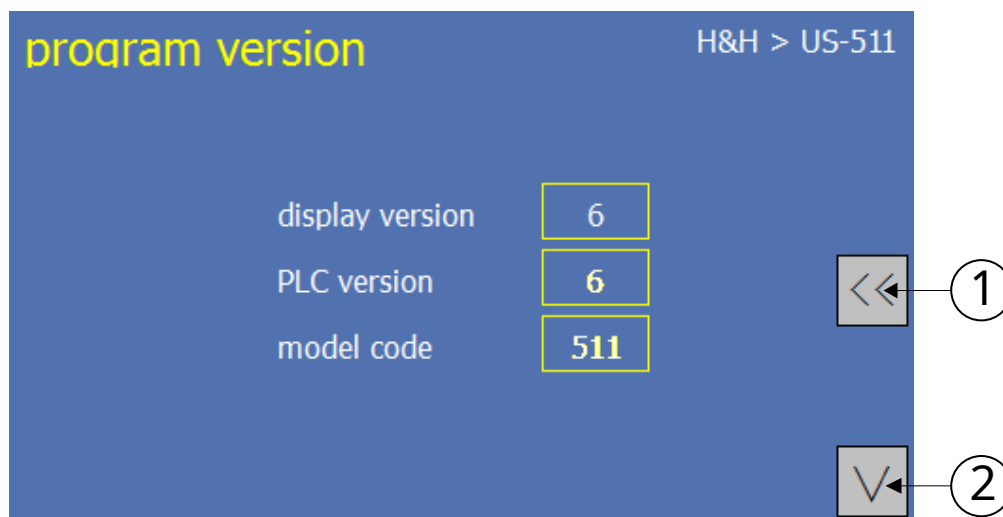


Rysunek 12 Strona konserwacji – 2

1. Blokada parametrów, różne liczby oznaczają różne znaczenia. Aby uzyskać szczegółowe informacje, naciśnij „?” Do wyświetli znaczenie odpowiednich liczb, jak pokazano na rysunku 12 „Strona konserwacji-2”.
2. Powrót do strony głównej.
3. Przejdź do następnej strony.

> >Wersja programu

Kiedy klawisz sterujący nadzorcy zostanie przekręcony w prawo, strona po stronie konserwacji to „wersja programu” stronę, jak pokazano na rysunku 13. Po przekręceniu klawisza sterującego nadzorcy w lewo, następuje następująca po sobie strona monitora strona z wersją programu.



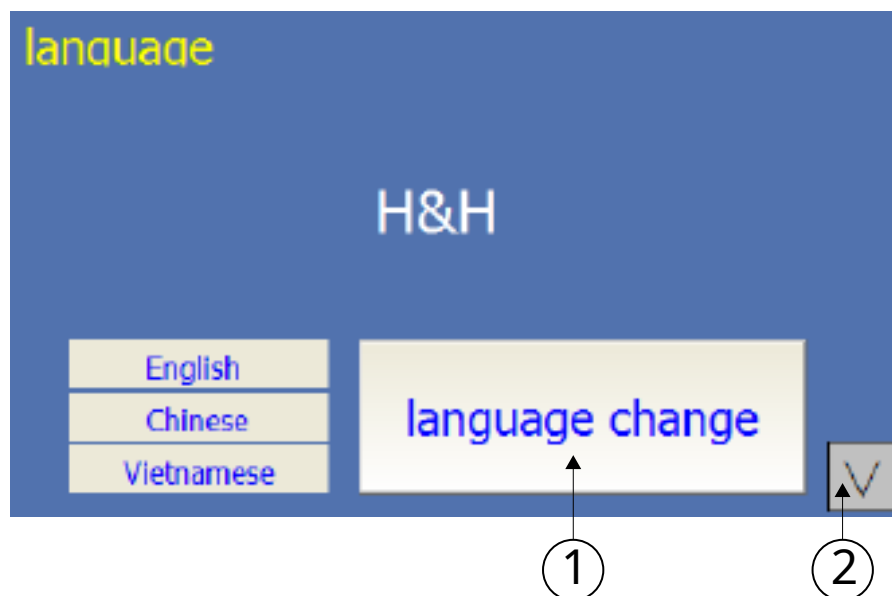
Rysunek 13 Strona wersji programu

Jest to strona informacyjna, którą możesz wykorzystać w celach informacyjnych. Możemy wykorzystać te dane do celów przyszłych prac konserwacyjnych.

1. Powrót do strony głównej.
2. Przejdź do następnej strony.

>> Język

Strona następująca po stronie wersji programu to strona „język”, pokazana na rysunku 14.



Rysunek 14 Strona wersji programu

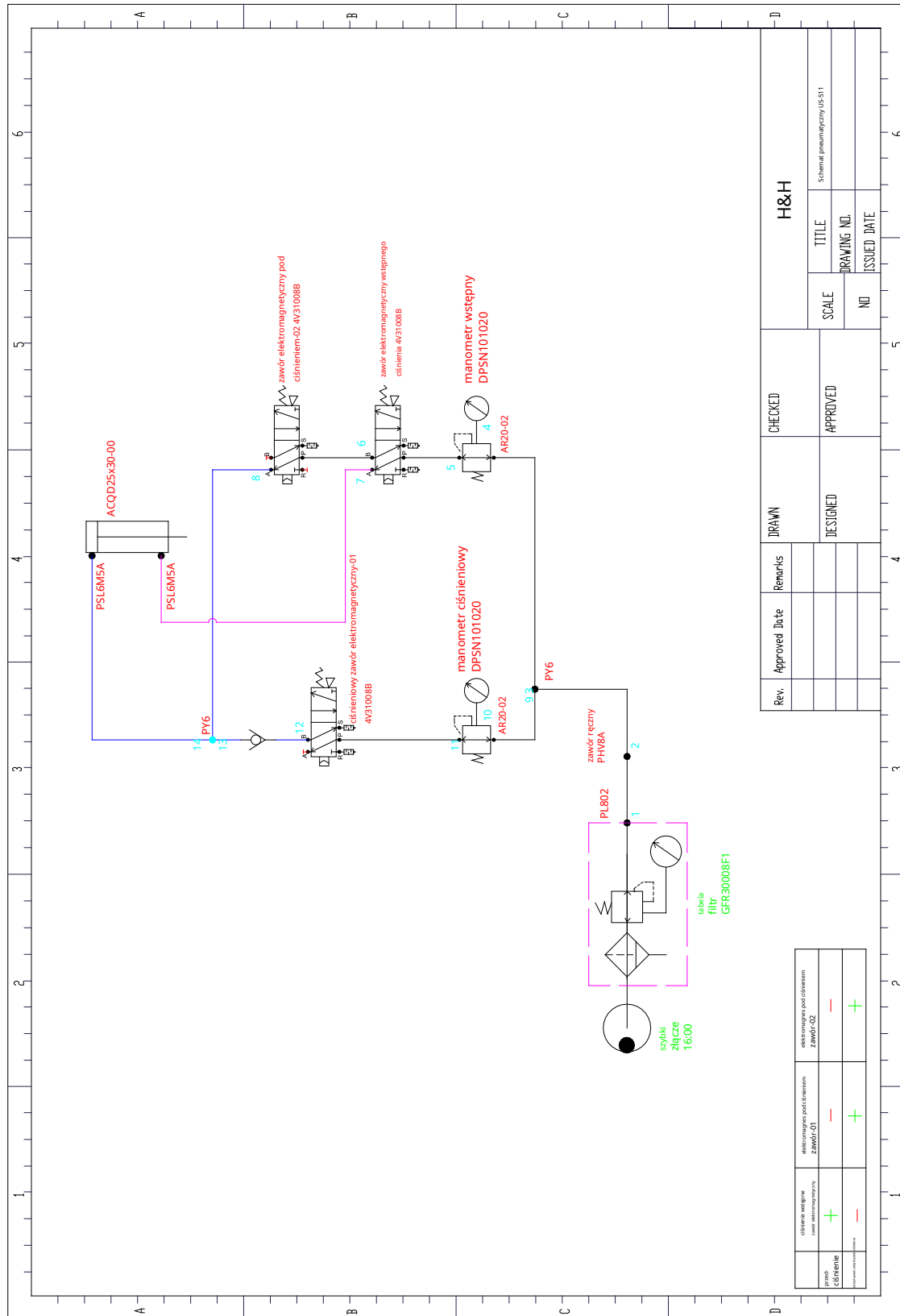
1. Możesz zmienić język pomiędzy angielskim, chińskim i wietnamskim, naciskając przycisk 1.
2. Przejdź do następnej strony (strony głównej).

> Utrzymywać

Aby utrzymać maszynę w doskonałym stanie technicznym, w przypadku problemów ważna jest regularna konserwacja bezpłatna obsługa. Zminimalizuje to możliwe przestoje i wydłuży żywotność maszyny.

- Sprawdź ruch maszyny pod kątem płynności i dziwnych dźwięków.
- Sprawdź węże powietrzne pod kątem wycieków lub uszkodzeń.
- Sprawdź koło tnące pod kątem zużycia lub uszkodzenia.
- Jeśli występuje nienormalny dźwięk, gdy prąd i napięcie ultradźwiękowe są normalne, możesz wyregulować śruby ultradźwiękowe, aby zmienić szczelność, konkretną operację, proszę skontaktuj się z nami.
- Co 3 miesiące sprawdzaj naciągnięcie paska rozrządu górnego i dolnego koła, wyreguluj wewnętrzne koło napinające pasek rozrządu może zmieniać napięcie paska;
- Sprawdź spód stołu, czy nie ma na nim szmatki i innych zanieczyszczeń, i zachowaj go czysty.

> Załącznik A . Schemat pneumatyczny



> Załącznik B . Schemat okablowania

