

脉冲热压机 说明书



如有和出货设备不同, 请以出货设备为准!

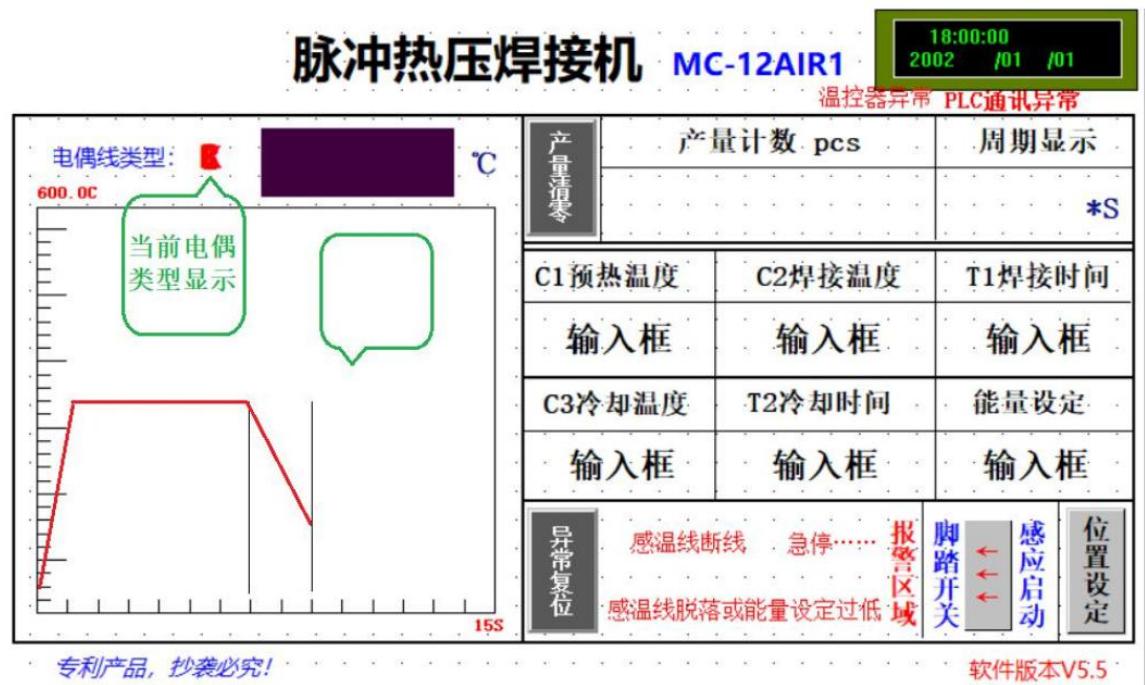
一、设备参数

- 1、电源输入：AC220V50Hz/1.5KW
- 2、气源输入：3-5KG/CM3
- 3、环境温度：0-40℃，周边预留通风 20cm 以上
- 4、Z 轴：Z 行程 60mm
- 5、参数温度 0-600℃
- 6、焊接时间设定 0.1-30S
- 7、锡丝使用 0.1-0.3mm 直径
(特殊要求，可以定制程序)

二、开机准备

- 1、接通气管，检查压力表指针，看压力是否在需要的压力范围。(参考值 3.4-4.2KG/CM3)
- 2、焊头是否已经安装，点偶线是否已经连接。
- 3、打开设备空开，待触摸屏进入主画面，观察画面是否有报警提示
(报警内容参考故障说明)。
- 4、确认画面显示的电偶类型是否和安装的焊头电偶类型一致。如下参考：红白色双绞线（日本电偶）为 E 型；红黄线（美国）为 K 型，红色为负极；红黑线（国内）为 K 型，红色为正极；棕色线（韩国）为 J 型。

二、操作说明



1、确认电偶类型 **电偶线类型：** 和焊头电偶类型匹配，如果类型不对，先设定电偶类型（参考电偶切换操作）。

2、观察实时显示温度 °C，正常应该显示常温，如果不符，可能存在电偶类型错误，或者感温线异常。

3、产量显示和清零

4、温度设定：

A、C1 预热温度，从常温上升到焊接温度的过程，常规参考值为比 C2 温度低 10-30°C。C1 的主要功能是防止初期升温温度过高烫伤产品，合适的设定，可以保证升温曲线的平稳。

B、C2 焊接温度，根据产品需要设定。

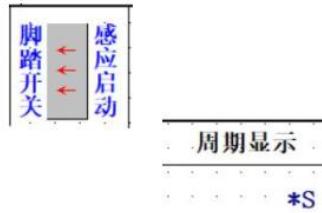
C、T1 焊接时间，从启动加热开始的时间，时间到则加热停止。

D、C3 冷却温度, T2 冷却时间, 当加热停止时, 即进入冷却, C3 和 T2, 以先到达参数的为终止, 即其中任意一个参数满足条件, 焊接周期完成。

E、能量设定:给加热头的最大功率限制。

5、启动有脚踏开关和感应器, 两个不能同时使用。

可以在触摸屏上切换。

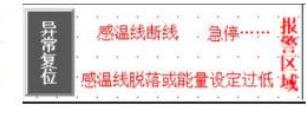


6、焊接一个产品的时间, 显示在屏幕上, 供参考。

*S

7、屏幕的异常提示信息, 恢复正常时, 需要手动复位

通讯异常, 恢复后提示自动消失。



参数设置界面

实时位置:		mm	气缸手动控制 <input type="button" value="拉锡丝退"/> <input type="button" value="夹锡丝"/> <input type="button" value="气缸升降"/> 调整完成, 需要恢复到原状态 急停可以当复位或重拉锡丝使用
压焊位置:	位置输入	输入框 mm	
运行速度:	输入框	mm/s	
返回速度:	输入框	mm/s ⁺	
手动速度:	输入框	mm/s	
电动机头手动控制 <input type="button" value="手动上"/> <input type="button" value="手动下"/> <input type="button" value="手动回原点"/>			

8、进入参数设置

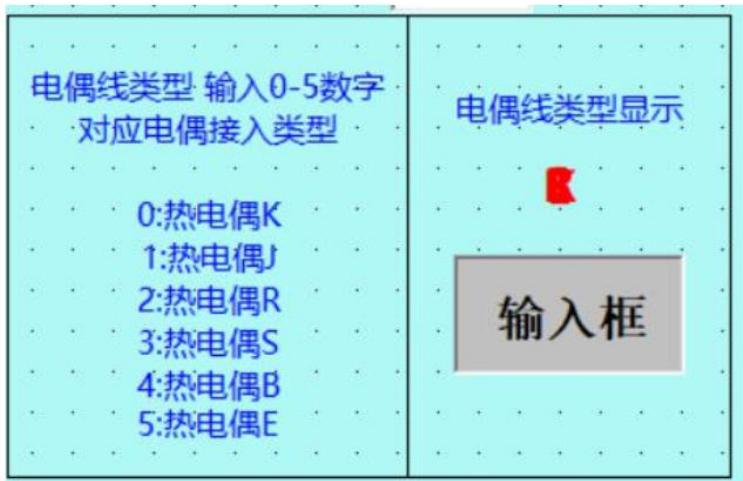
A、实时位置显示, 显示机头下压距离。

注意: 隐藏的功能

B、手动区域: 点住不放, 机头移动, 手动速度可调。

C、压焊位置设置

D、右下角触摸，会弹出新的画面，进入电偶线类型的切换画面。



根据实际使用的电偶线设定。

特别注意：因为数据写入原因，输入完成 0-5 数值后，请在此画面停留至少 2 秒以上，便于数据自动存储。

结束返回主画面。

9、锡丝从左向右，经过陶瓷环，亚克力，穿入送锡针管。

三、全注意事项

- 1、调机时注意先后顺序，防止气缸和电机动作的先后顺序，防止碰撞。
- 2、注意感温线类型，防止不对应烧毁焊头。
- 3、急停可以作为复位和重拉锡丝使用。
- 4、断电后，设备 应该至少等待 3 秒以后再上电，以保证设备内的残余电量完全释放。

四、故障排除

1、感温线显示断线或者脱落

检查电偶线类型是否匹配，检查电偶线是否断线和脱落，检查能量设定值是否偏低，常温下外部给焊头加热，看显示温度是否下降，下降则感温线正负极接反。

2、气缸没动作，或动作不正常

检查气压表，压力调整到 4KG/CM3，手动控制气缸动作，调整节流阀，保证气缸运行顺畅。

3、按启动脚踏或接近开关，没有反应

检查接近开关，接近时指示灯是否亮起，在屏幕上切换启动方式，如果接近开关可以启动，则判断脚踏坏，反之则接近开关。如果都不可以，需要检查气缸上的 2 个感应器是否有亮灯指示，如果没有，先检查气压，再调整感应器位置。

(特别说明：如果拉锡丝气缸为可调行程，请在调整完行程后，将感应器同步调整，否则影响设备运行。)

4、其余不明白的故障请电话联系厂家处理。