

新款 烫钻机使用说明书 FZY-Y1 \ FZY-Y2

富知源电器厂是专业生产超声波烫钻机的专业厂家，是替代传统手工烫钻的理想设备。我厂在老款自动烫钻机的基础上，2012年推出了新款自动烫钻机，其具有以下主要特点：

- **速度快**：速度更快，达到每分钟 300 颗以上；
- **耗气量低**：本产品的耗气量只有同类产品的 50%，电费要省 40%；
- **故障率低**：产品采用全新超声波加热系统，原装进口气缸、电脑芯片，确保设备高品质；
- **焊接可靠性高**：专利设计，有效地解决了碎钻、烫半颗等现象；
- **操作更简便**：多项人性化设计，调节、维修更加简便、快捷。

一、技术参数：

工作电源	AC220V 50/60Hz
功耗	5W (静态) ， 200W (动态)
工作气压	0.5 MPa
工作速度	> 270/分钟 (可调)
饰物尺寸范围	2mm-7.5mm(可选)
外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	1100mm×900mm×1000mm
自重	60Kg

二、工作环境及设备安装

将设备摆放在合适的位置后，调节设备的四颗螺钉，使设备平稳，接上电源 (AC220V 50/60Hz) ，气源 (气压 \geq 0.5MPa) 。

特别说明：1、空压机（气泵）的工作环境，不得有灰尘及腐朽气体。

三、功能说明

3.1、调压阀、排水装置

3.1.1 调压阀：一般选择在 $< 0.5 \text{ MPa}$ 。（用户在一般情况下不用调节）。

3.1.2 排水：本系统为差压排水装置（气压为零时，装置自动排水）。

3.2 控制面板

3.2.1“传感器”：在自动模式下，按该键，设备将根据气压自动调节传感器。

3.2.2“设置”：该按键用来切换自动、菜单选项。在自动模式下，可以操作面板上的各功能键；在进入菜单模式时，为点动操作，“ $\wedge v$ ”上下选择参数，“+ -”增减时间或选择格式。

参数	参数范围	数值	功 能
1	0-999	0	每次循环间隔时间
2		> 15	旋转与伸出间隔（下磕盘）
3		> 60	超声波加热时间（布越厚、钻石越大时间应越长）
4		0-15	缩回与旋转的间隔时间
5			激光灯亮度调节
6			中文、英文、俄罗斯文、阿拉伯文的选择

3.2.3“感应加”“感应减”：在自动模式下，是用来调节传感器的灵敏度，加灵敏度高，减灵敏度低。一般情况数值为 0。

3.2.4“速度快”“速度慢”：在自动模式下，是用来调节电机转速的快慢。当吸嘴只吸取部分钻石时，表示转速太快；当吸嘴要等一会才能吸取钻石时，表示转速太慢。

3.2.5“+”“-”：在菜单模式下，该按键的功能是用来调整某一选项参数的数值。

3.2.6“^v”：在菜单模式下，该按键的功能是要来调整某一选项参数的数值。

3.2.7“清零”：将目前加工的数量复位为零。

3.2.8“吸嘴摆出”：在更换吸嘴或疏通吸嘴时使用。

3.3 机械调节

3.3.1 吸盘上钻石的中心必须与吸嘴一至:调整滑轨。

3.3.2 吸盘的更换:拧开吸盘中间的大螺钉，拿着两边的小螺钉，将吸盘平稳拉出；拧开小螺钉，将其装在吸盘的反面，安放在托盘内，拧紧大螺钉。

3.3.3 吸嘴的更换:吸嘴的直径与钻石的大小有关，一般为钻石直径的一半。更换方法:用手将吸嘴上的螺帽拧开，换上合适的吸嘴即可（有橡皮圈的一端朝上，**这很重要**）。

3.4 超声波：是烫钻机的加热系统

3.4.1 超声波 在使用时要注意，超声波的头部不能与桌面卡住，这样会影响加热效果。

3.4.2 用户可以根据面料的厚度来调节超声波的功率，如网布、薄布可将功率减小，以免钻石碎掉。

3.4.3 超声波系统由控制箱和振动子（安装在桌面的圆柱体）配套组成，不能与其他超声波系统混用，修理时也应整套送本公司维修。

四、常见故障及解决方法

4.1 钻石焊在布料上不牢固：1) 延长焊接时间，在**设置功能选项 3**调整,增加加热的时间；2) 增加直线气缸伸出的压力；3) 增加超声波功率；4) 超声波出现故障，需要修理。

4.2 钻石焊在布料被压碎：1) 加热时间是否过长，在**设置功能选项 3**调整；2) 减小直线气缸伸出的压力；3) 吸嘴使用一段时间后,吸嘴磨损,需更换吸嘴；4) 吸嘴直径太大，更换吸嘴；5) 减小超声波功率。

4.3 吸嘴不能可靠吸住钻石：1) 调整吸嘴与钻石间的距离太高，一般控制在钻石高度的 1~1.5mm 左右；2) 吸嘴直径太小，更换吸嘴；3) 吸盘上钻石的中心与吸嘴是否一至；4) 气压不够；5) 支架上的过滤器需要清理,将透明罩拧开，把脏物清理干净;或更换过滤器中的滤芯(白色)；6) 真空发生器清洗。

4.5 吸嘴没吸住钻石就焊接：吸嘴是否被堵住，用排物脚踏开关将吸嘴内的杂物排出，必要时用钢针疏通或将吸嘴拧下来清理。

4.6 磕盘现象（指吸嘴与圆盘发生磕碰的现象），有两种情况：1) 吸嘴下来时与圆盘磕碰，调整方法是：在**设置功能选项 2**中增加时间；2) 吸嘴复位时与圆盘磕碰，调整方法是：在**设置功能选项 4**中增加时间。

5.7 掉钻现象：钻石在焊接时掉在桌面上，检查吸嘴与吸盘的距离是否太低。

五、保养及维护

5.1 保持设备的整洁。

5.2 适时检查直线气缸及其他安装螺钉是否紧固；各气管、电源接头是否松动。

5.3 检查自动排水系统排水是否顺畅；

5.4 当过滤器中的滤芯脏了,应及时予以清理或更换滤芯。滤芯的更换标准：当进、出气两端的压差超过 0.1 Mpa 时。

5.5 给两只直线气缸的导杆加油（每天一次）。

5.6 **其它：**1、注意空压机（气泵）的工作环境，不得有灰尘及腐朽气体；2、经常排放空压机、储气罐、过滤器内的积水、污物（这将严重影响设备的使用，非常重要）。

提示：

1、易耗品：过滤器滤芯、激光灯、吸嘴及其它零件可向本厂或经销部购买。

2、随机物品：激光灯 1 只、吸嘴 20 只、开口扳手 2 支、小开关 1 只、过滤器滤芯 1 只，托盘 1 只。

警告:在操作时,手不能放在超声波的头部上(吸嘴的下部),以避免直线气缸可能对身体造成的伤害。

电 话：0571-82699798 传真 0571-82576313 QQ:

2207556521 手机：13456 828 008

厂 址：浙江省杭州市萧山区瓜沥镇