

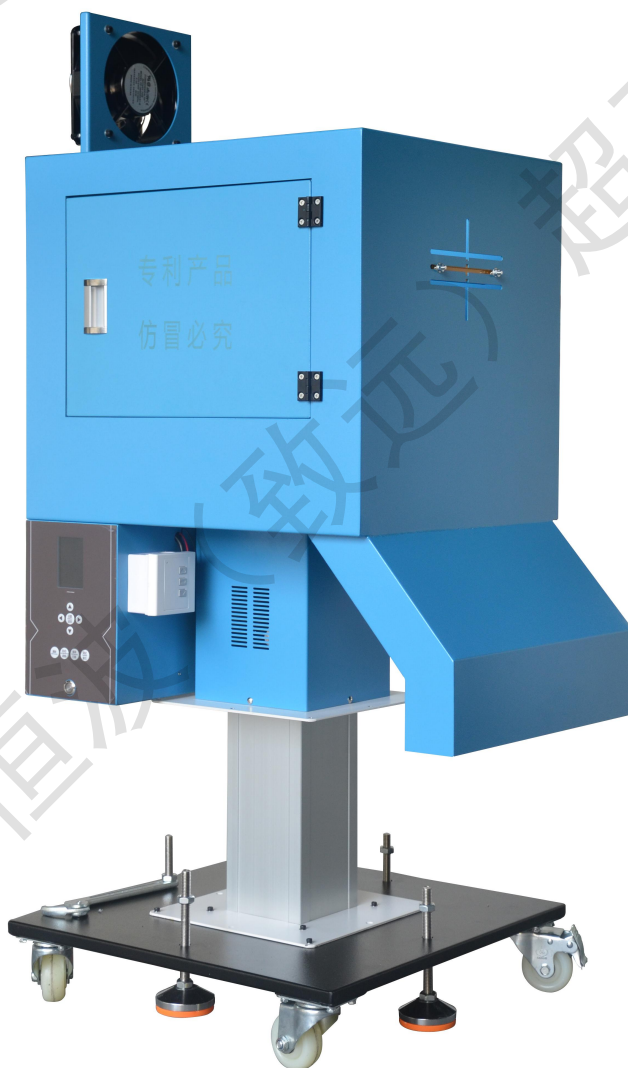
超声波水口分离机

操

作

指

南



第一章 结构和组件功能

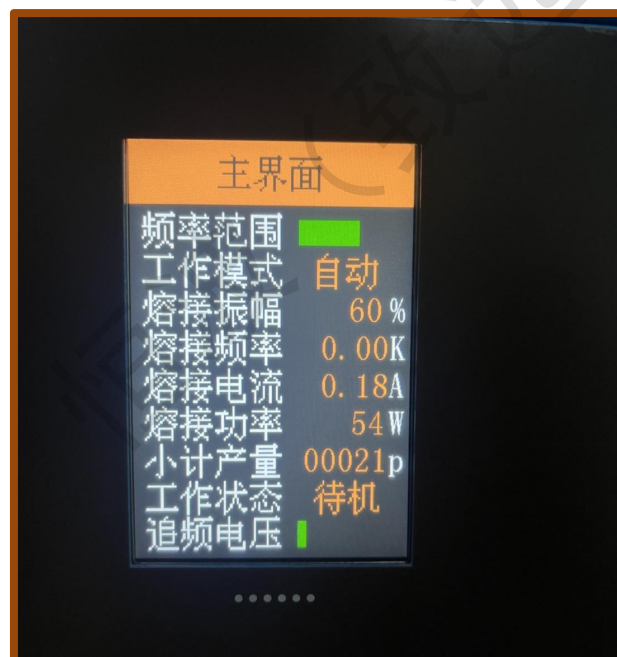


第二章 主要技术参数

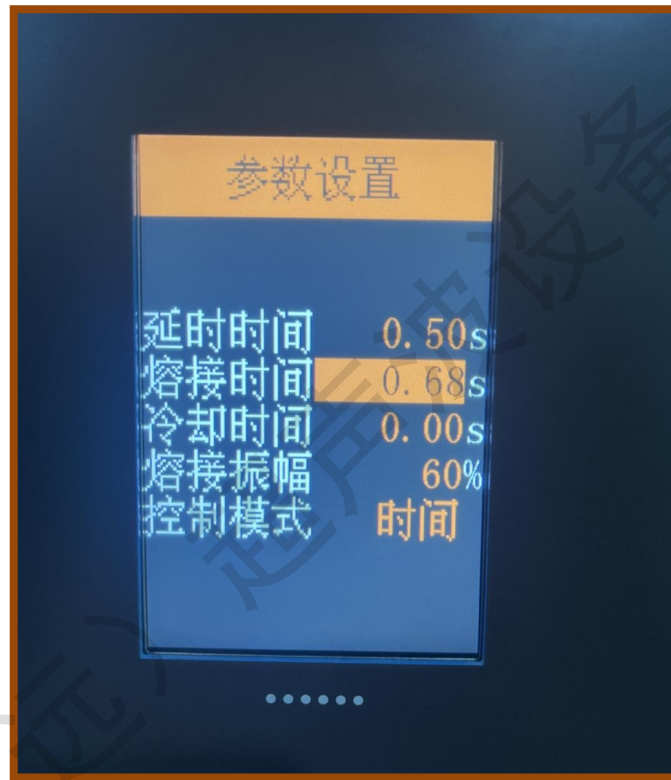
机型	数字智能 ZY-1526	数字智能 ZY-2020
频率	15KHZ	20KHZ
输出功率	2600W	2000W
电压	单相AC220V	
频率范围	±0.5KHZ	
振幅调整	1%-100%可调	
振落时间	0.01-9.99s	
振头冷却	风冷	
升降高度	1.2m-1.7m	
重量	约90KG	
机器尺寸	600*500*120-1600mm	

第三章 操作说明

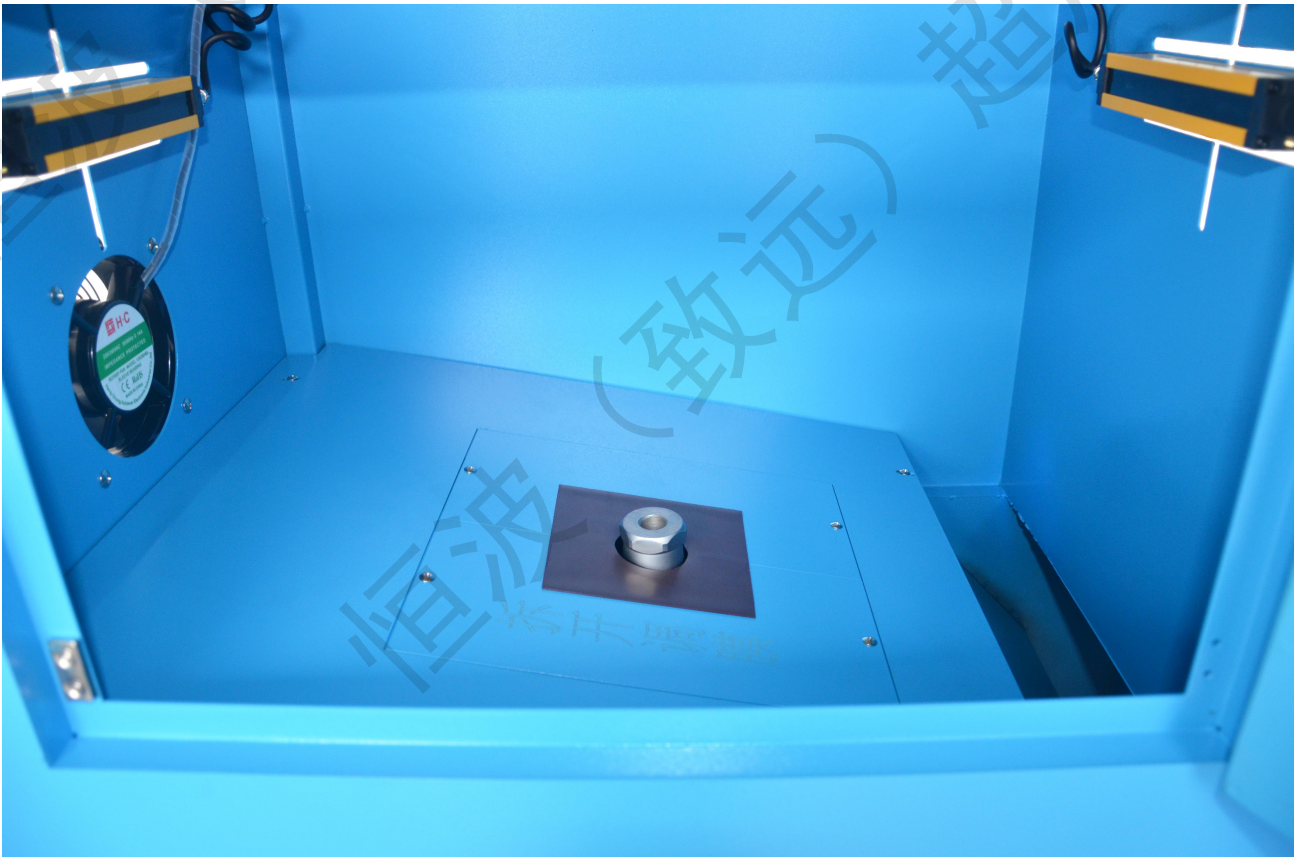
*电箱主界面窗口



*设置窗口



*超声感应控制



第四章 安装和调试

一、设备检测

- A: 检查机器外观是否有损坏；
- B: 检查电箱连接线是否对接正确；
- C: 接通电源，按下电源开关，检查电路是否正常运行；
- D: 超声检测：按下“频率扫描”按钮，检测频率是否正常（频率范围：14.75-15.15）；
- E: 超声启动检测：将光栅的光束隔断，检测超声是否正常启动，有无异响。

二、模具安装及检测

- A: 关闭电源，打开设备侧门。
- B: 安装模具，将焊头和变幅杆之间的接触面擦拭干净，在两个端面上涂抹少量的硅油和黄油，将螺杆拧入焊头一边拧紧，然后将焊头和变幅杆用螺杆连接，并用扳手锁紧；
- C: 调整模具方向，拆开设备内部调模区域钣金，松开法兰盘上的四个水平调节螺丝，转动模具直到适合振落产品的方向，再锁紧四个水平螺丝。最后锁好调模区域钣金；
- D: 超声检测：按下“频率扫描”按钮，检测频率是否正常（频率范围：14.75-15.15），长按“音波测试”按钮3秒，观察电流显示是否有异常，模具音波是否有异响。
- E: 超声启动检测：将光栅的光束隔断，检测超声是否正常启动，有无异响。

三、设备使用

- A: 此款产品主要应用场景是配合注塑机使用，使用前需确定机械手下降高度。
- B: 将设备放置于注塑机机械手下方，调整好设备位置及高度。
- C: 调整好设备位置及高度后，放下机器底座四个支撑脚杯固定机器。
- D: 调整设备参数：

振幅：根据产品大小来调节振幅数值，建议振幅数值从30%往上调整，以产品振落效果确定最终振幅数值，该数值不具备唯一性，可根据产品进行调整。

振落参数设置：

延时时间：机械手下降过程中，光栅感应后超声波延时启动所需的时间。建议调整时间区间：0.05-0.3s

焊接时间：超声波启动运行时间。建议调整时间区间：0.3-1.2s。以产品振落效果确定最终焊接时间，该时间不具备唯一性，可根据产品进行调整。

冷却时间：此款机型不适用，运行时需将时间调整为“0”

第五章 设备保养和维修

- 一、焊头，底模和工作物常保持清洁。
- 二、定期检查电缆头是否松动。
- 四、机械定期擦拭，但不可使用液体清洗，发振箱上方勿重压或放置流体物。
- 五、工作场所保持空气畅通，周围温度不可过高。
- 六、升降沟槽，螺杆定期抹油脂，并保持清洁。
- 七、移动机器时，请确保电源处于断开状态，搬动须小心。