
Руководство по эксплуатации

Аппарат ультразвуковой сварки EW-60B



Промышленное Оборудование Интернет Портал
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Введение

Ультразвуковой сварочный аппарат EW-60B с новым дизайном и производством специально разработан для сварки автомобильных жгутов проводов, одиночной проволоки и проволоки большого размера.

Технические характеристики

Сварочная мощность	Диапазон размеров провода: 0,5-3 мм ² /3-20 мм ²
--------------------	--

Частота	20 тыс.
---------	---------

Мощность	3000 Вт
----------	---------

Напряжение	110 В переменного тока/220 В/50 Гц/60 Гц
------------	--

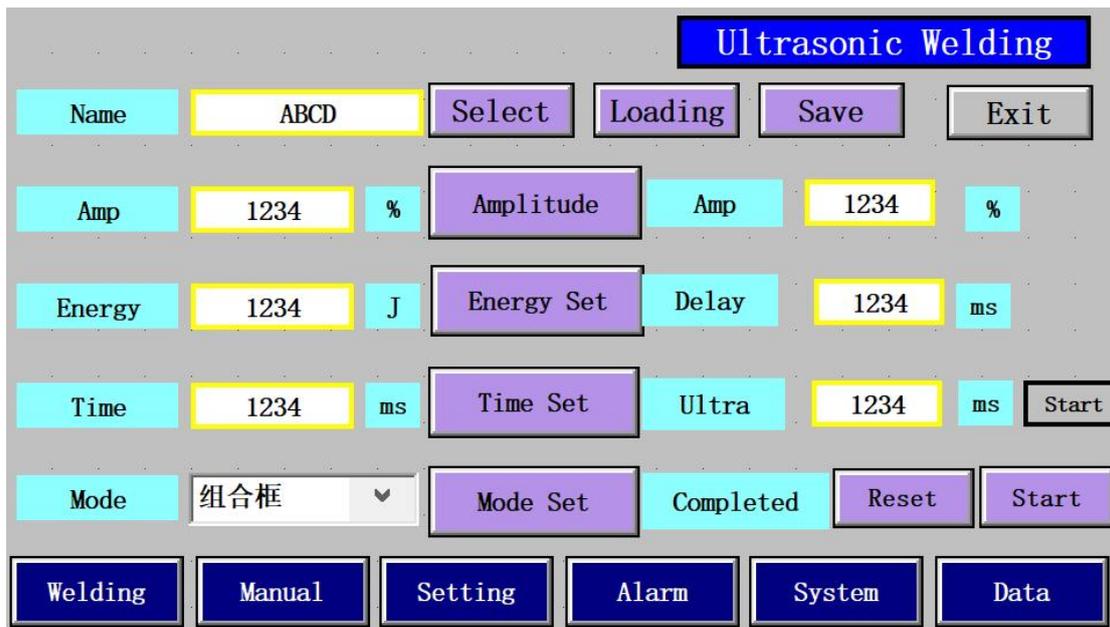
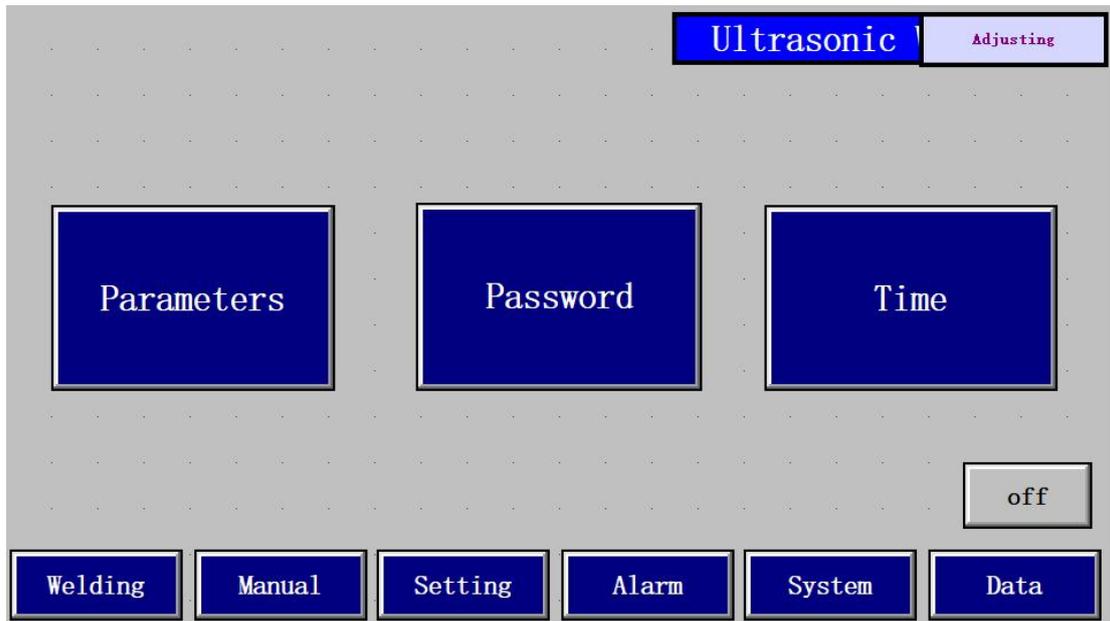
Давление воздуха	0,5-0,7 МПа
------------------	-------------

Система	Защита от перегрузки
---------	----------------------

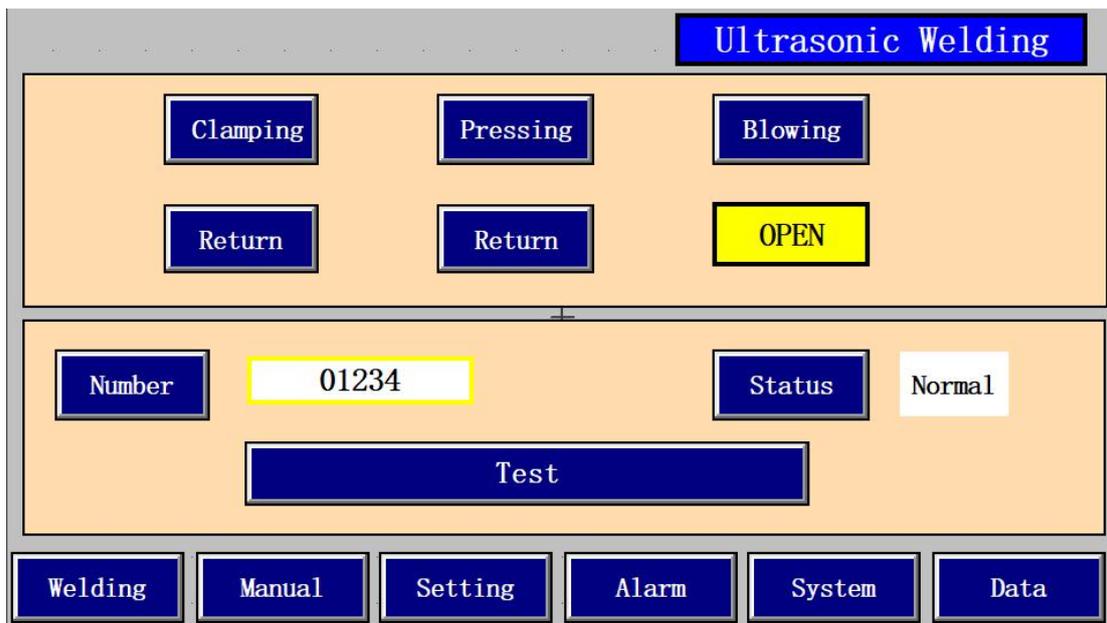
Результат сварки



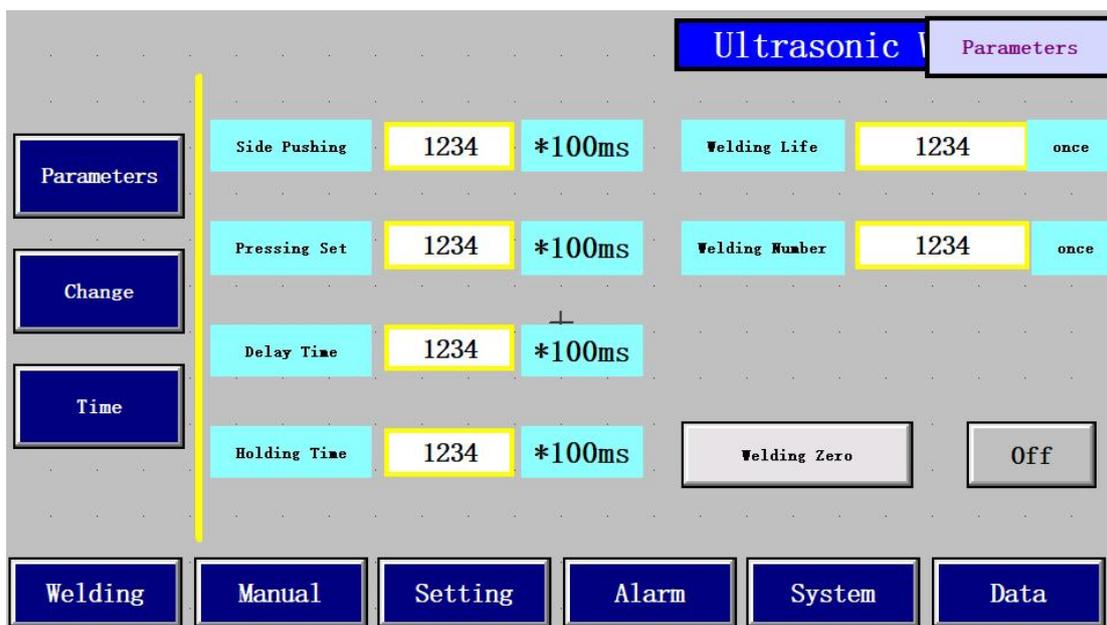
Главная страница



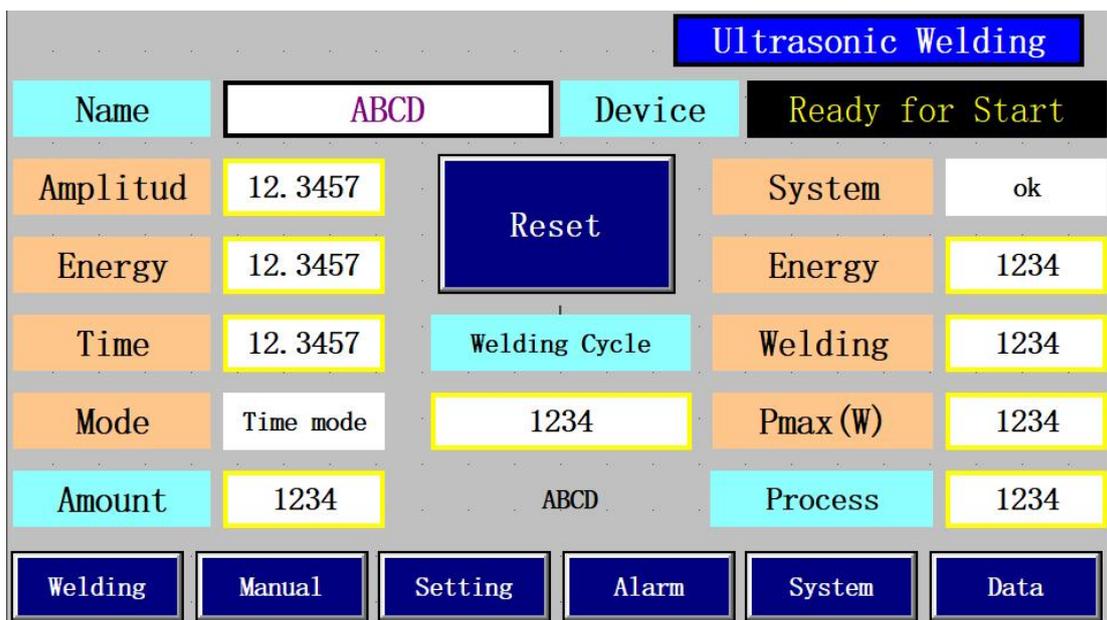
Экран можно использовать для настройки оборудования, настройки параметров сварки, запроса данных, сброса сигналов тревоги, просмотра сигналов тревоги.



Интерфейс представляет собой экран ручной сварки, функциональные параметры показаны на рисунке, работа механизма ручного оборудования, проверка звука и так далее.



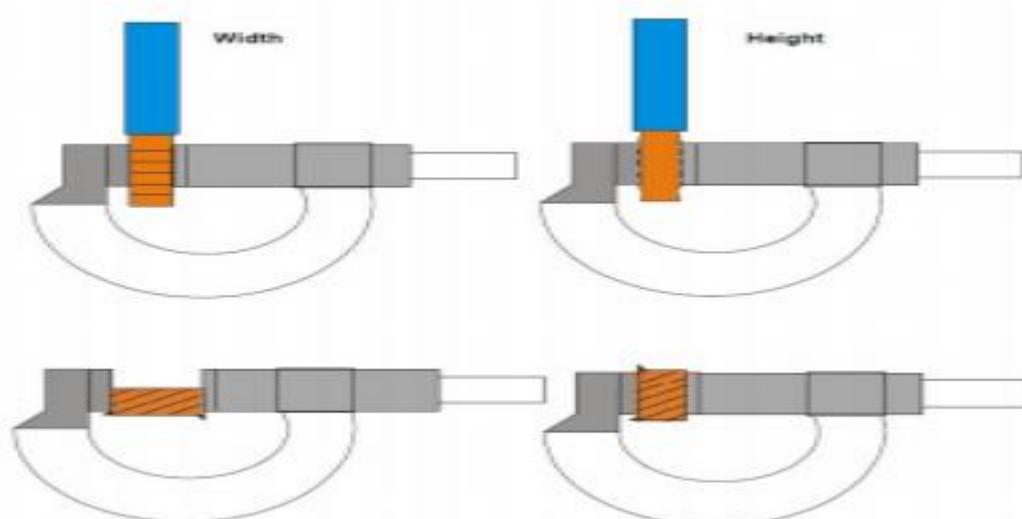
Настройка параметров системы, регулируемое время бокового толкателя, время задержки, время удержания давления, нулевой счетчик паяных соединений.



Системные параметры устанавливают амплитуду, энергию, режим, параметры измерения сварки и т. д.

Ширину сварки этого оборудования необходимо регулировать вручную, при этом ширина изменяется примерно на 0,4 мм при каждом повороте ручки регулировки. После завершения регулировки нажмите кнопку позиционирования на головке или кнопку позиционирования на контроллере для подтверждения.

Метод измерения ширины сварочного изделия см. на следующем рисунке, необходимо избегать измерения заусенцев.



Справочная таблица энергетики США — сечения проводов:

- > 1 мм²=150
- > 1,5 мм²=200
- > 2,5 мм²=280
- > 4 мм²=420
- > 6 мм²=500
- > 8 мм²=650
- > 10 мм²=900
- > 16 мм²=1450

Решения и обслуживание

1.

- Персонал по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования должен быть обучен.
- **Выключите систему при регулировке механических компонентов.**

- При обнаружении и изменении проводки в шкафу управления обратите особое внимание на то, чтобы силовой и сигнальный кабели не перепутались.
 - При обнаружении каждой сигнальной линии следует отключать электропитание во избежание сгорания системы управления.

2. Ежедневное обслуживание

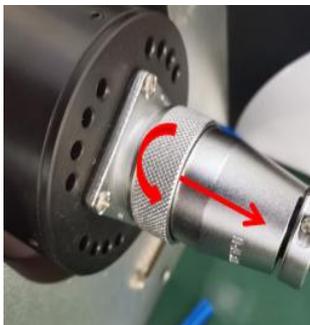
- **Перед работой необходимо тщательно проверить, правильно ли установлены все части машины и нет ли каких-либо препятствий в окружающей среде.**

- Содержите машину в чистоте и регулярно сливайте масло из водомасляного сепаратора.
- Осмотрите кабели и газовые трубы на наличие поломок и повреждений.
- Обратите внимание, чтобы проверить, не ослаблены ли на машине винты.

3. Способ замены сварочной головки в сборе.

3.1 Снятие сварочной головки: перед разборкой отключите

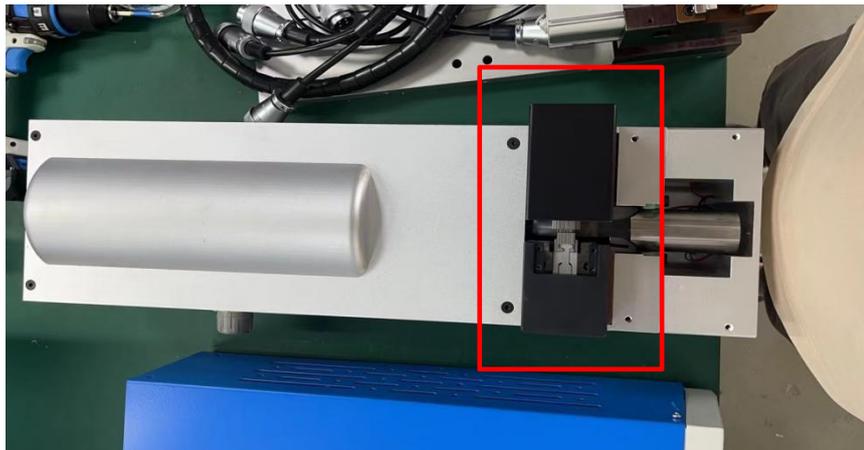
высокочастотный провод датчика и поместите ногу в положение, к которому трудно прикоснуться, чтобы предотвратить неправильное использование.



Выверните винты крышки стола.



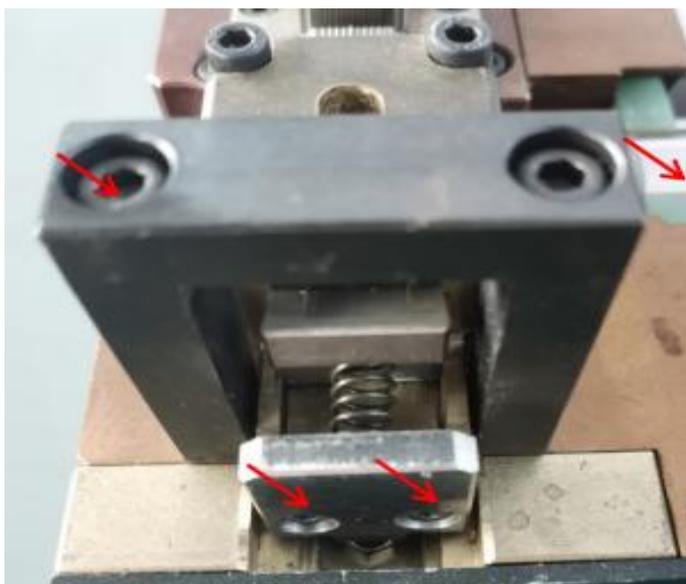
Выверните винты защитной крышки.



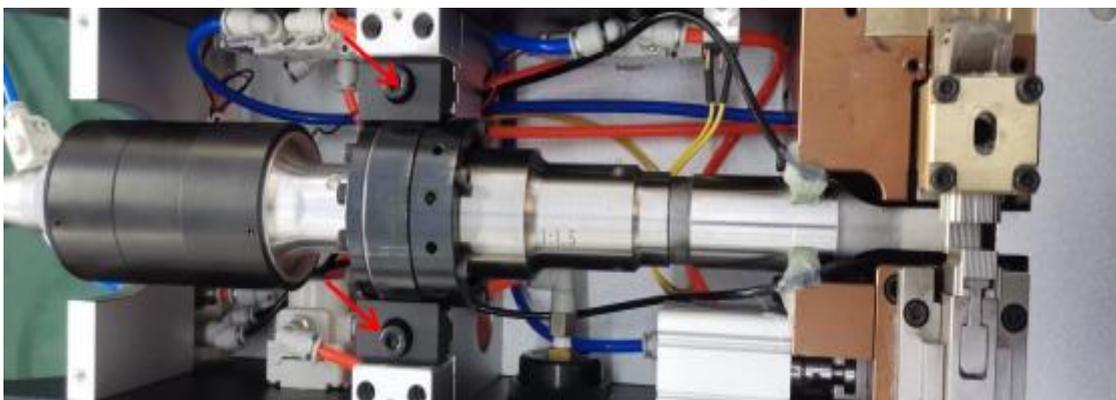
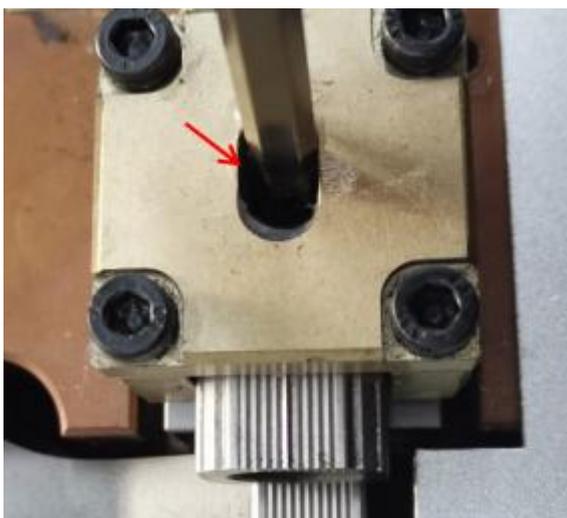
Ослабьте винты бокового толкателя



Удалите винты портала и перегородки.



Снимите медные винты седла.



Снимите сварочную головку в тисках.

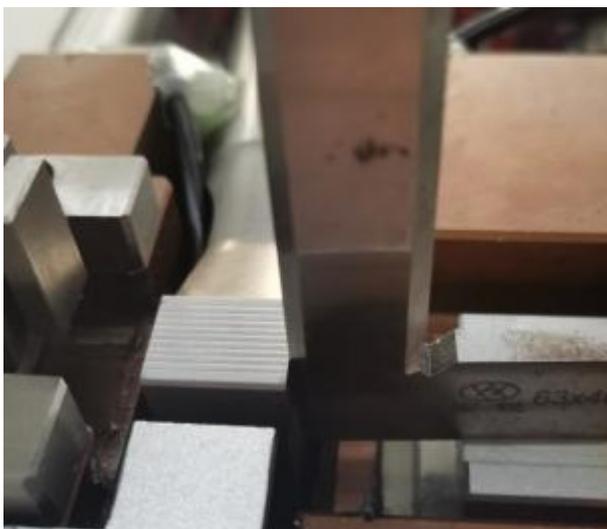


3.2 Установка сварочной головки в сборе

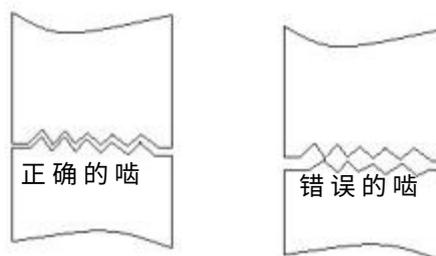
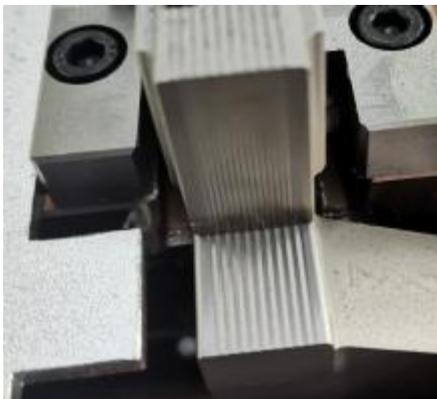
Зафиксируйте новую сварочную головку в тисках, крутящий момент должен достигать более 80 Н.



Прижмите угол к боковой стороне сварочной головки и закрепите винты тройки сварочной головки, чтобы обеспечить вертикальное положение сварочной головки.



Вставьте тройку сварочных головок в аппарат, вставьте боковой нажимной блок в паз, слегка зафиксируйте его винтами, отрегулируйте переднее и заднее положение тройной сварочной головки и убедитесь, что зерно сварочной головки сцепилось с зерном бокового толкателя. .



Установите медное основание и убедитесь, что расстояние между сварочной головкой и основанием наковальни составляет 0,02 мм.



Отрегулируйте положение безопасного упора наковальни.



Полностью собран



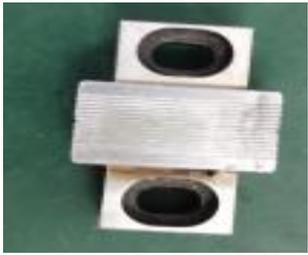
4.Внимание

- Рабочее напряжение машины составляет $220\text{ В} \pm 5\%$. Если отрицательное давление превышает отрицательное давление, машина будет повреждена. Пожалуйста, установите стабильный источник питания.
- Движущаяся часть машины должна быть дополнена высокотемпературной смазочного масла не реже одного раза в два месяца.
- Помните, что движущуюся часть цилиндра категорически запрещено добавляя любое смазочное масло!
- Категорически запрещается наступать на пустую ногу при включенном питании.
на!

Электрический блок управления должен содержаться в чистоте и сухости, обеспечиваться бесперебойная вентиляция и воздухозаборник не должен быть заблокирован. Категорически запрещается бить или переставлять компоненты при их разборке. Воздушный путь следует регулярно осушать. в зависимости от содержания воды в сжатом воздухе и воды в стакане фильтра должно наблюдаться утроеение воздушного пути. Целью дренажа может быть Это достигается путем удержания сливного клапана в нижней части чаши для беспокойства вверх.

Список быстроизнашивающихся частей

Нет.	Имя	Картина
1	Сварочная головка	
2	Наковальня	

3	Наковальня	
4	Боковая папка	
5	Крышка	
6	Медная основа	

Промышленное Оборудование Интернет Портал

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru