

# 超声波花边机（TX-100-Q）

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 超声波花边机（TX-100-Q）            |
| 公司名称 | 常州市腾翔机电设备制造有限公司             |
| 价格   | 面议                          |
| 规格参数 | 品牌:腾翔<br>型号:TX-60S/Q        |
| 公司地址 | 中国 江苏 常州市 武进区东青街道工业园区       |
| 联系电话 | 86-051985506582 13861287895 |

## 产品详情

### 腾翔机电超声波花边机安装

1. 拆卸包装，检查设备表面和各部分有无损伤的痕迹，检查螺丝是否松动，电气接头是否锁紧，配件是否齐全。
2. 设备应安放在平整的硬地面上，要求花边机背离热源至少0.5米，并确保花边机前后至少有1米，左右至少有0.5米的空间，以便操作。
3. 核对发振箱背上标牌的电压要求，并确保系统接地良好。
4. 将设备与电源及气源连接，注意要先将电源开关关断。注意本机的电压要求：a c 220 v，50-60 h z
5. 空气管路接于干净且不含润滑剂的压缩空气源，额定工作气压为0.6mpa。

### 腾翔机电花边机使用说明

新机使用前，必须阅读腾翔机电超声波压合机说明书，并熟知本说明书之内容。

#### 1. 机械各部功能说明

- 1) 调整螺帽: 限制气缸行程长短距离。
- 2) 压轮气缸: 控制压轮上升和下降。
- 3) 压轮开关：压轮控制开关,在机头左侧。单击压轮下降
- 4) 模架: 固定花轮。

- 5) 花轮: 缝合,裁切加工件之模具。
- 6) 冷却风扇: 散热振动子温度,使其能长时间工作。
- 7) 花轮气缸: 控制花轮上升和下降。
- 8) 机头: 固定花轮的传动机构。
- 9) 气压表: 表示花轮加在工件上的压力气压。
- 10) 气压阀: 依据实际需要做气压调整,调整后螺帽要锁紧。调整范围一般在1 ~ 10 k g/cm<sup>2</sup>之间。
- 11) 台面板: 加工工件的平台。
- 12) 发振箱: 控制机台的动作程序。
- 13) 振筒: 固定振动子与钢模。
- 14) 机架: 支撑机台本体。
- 15) 脚踏板: 在右脚位置,控制花轮和钢模的运转。
- 16) 花轮踏板: 在左脚位置,控制花轮升降。

## 2. 发振箱功能说明:

### 1) 振幅显示器:

其功能是指超声波振子和钢模之间的谐振是否合适。旋转音波调整旋钮,能使读数变化。一般调整到50以下。

### 2) 电流表:

指示超声波的工作电流。空载时表示焊头与系统谐振的状态,一般正常为0.4 ~ 0.6a,依输出功率的大小而异,负载时,因压着面积和花轮和复杂、大小而定,通常由1.0 ~ 2.5a。

### 3) 功率输出:

调整输出功率大小,调到不同的文件位,电流表读数会有变化。

### 4) 上模速度:

调整花轮转速高低。数字越大转速加快,速度越快;反之速度降低。

### 5) 下模速度:

调整超声波钢模转速高低。数位越大转速加快;反之速度降低。

### 6) 手动/自动开关:

打到自动档位,花轮和钢模自动运转;打到手动开关,花轮和钢模的运转是由右脚的脚踏板控制的,踏下

脚踏板花轮和钢模开始工作，松开脚踏板花轮和钢模即停止运转。

#### 7) 超载指示：

红色指示灯亮，表示设备超载。此时应该立即停机，检查原因待故障排除后，方可继续工作。

#### 8) 音波调整：

调整超声波振动子和钢模之间的谐振状态。顺时针或逆时针转动旋钮，振幅表读数会改变，前已有述，正常读数一般在50以内。

#### 9) 音波测试：

功能是测试超声波是否正常。按下音波测试开关1~2秒钟，看超载指示灯是否亮，振幅表、电流表读数是否在正常范围内。

#### 10) 电源开关：

控制整机电源。开关自带红色指示灯，打开时红色灯亮。

### 腾翔机电调机方法

1. 打开电源开关，开关内置灯亮。

#### 2. 调整气压：

气压阀在机头压力表旁边。根据加工材料厚薄、或加工性质（压花或缝边）的不同，调整压力。加工厚的材料或压花时，气压要高一些；反之，薄的材料或缝边时，气压宜低一些。气压一般在2~5 kg/cm<sup>2</sup>范围内调整。

#### 3. 音波检测调整：(花轮在上限不与钢模接触时)

1) 按下“音频测试”开关，如振幅显示器指标急升并超过100，则表示频率距谐振点太远，须调整“音频调整”旋钮。

目视振幅显示器，左手按下“音频测试”检查开关（勿超过3秒），右手旋转“音频调整”旋钮，将指针调至最低点。调整时如指标不是下降，而是上升，则反方向旋转。振幅表指标的读数在50以内，电流表指标的读数在0.6a以下是最佳工作点。调好音波后要把蝶形螺帽拧紧。

2) 空载测试时，如“超载指示”灯亮，则表示设备有问题。不

可以工作，应关机检查。

#### 4. 检查气动部件：

1) 按几下压布轮开关（在机头左侧，红色按钮开关），检查上压轮升降是否灵活。

2) 踏几下花轮升降开关（花轮踏板），检查花轮升降是否灵活。

常州市腾翔机电设备制造有限公司

联系电话：0519-85506582

传真0519-85505171

网址：<http://www.lacemachine.net.cn>

<http://www.lace-machine.com>

<http://www.czt888.com>

<http://www.cztjxd.com>

联系地址：常州市武进东青工业园区白茅村

本产品的加工定制是是，品牌是腾翔，型号是TX-60S/Q，产品别名是超声波压花机，用途是切边、熔边、焊接。，包装材料是薄膜，包装类型是箱，适用行业是餐饮,服装,家纺,礼品、工艺品，售后服务是常州