

超声波花边机 蕾丝花边机

产品名称	超声波花边机 蕾丝花边机
公司名称	厦门强隆自动化科技有限公司
价格	15000.00/个
规格参数	加工定制:是 种类:蕾丝花边机 用途:裁剪设备
公司地址	厦门市湖里区长乐路3号海发大厦二期壹座B1202室
联系电话	86 0592 8055582 13696967672

产品详情

超音波花边机概述

超音波花边机，又称超声波花边机，超声波压花机，超声波花边缝合机，无线缝合机，是一种高效的缝合、压花设备。主要用于合成纤维布料的缝边、熔接、熔切、压花等，加工产品具有水密性好，生产效率高，不用针线辅料，熔切面平滑无毛边，手感好等特点。超声波花边缝合机广泛应用于服装、玩具、食品、环保无纺布袋、口罩（杯型口罩、平面口罩、立体口罩等）等行业。

设备使用功能(1)缝合，(2)花样车边，(3)裁切，(4)分条，(5)切孔，(6)压图形，(7)成形，(8)印色，(9)烫金，(10)折边和印纹，(11)包焊金属线固定。

超音波花边机(1张)

超音波花边机一般由7大部分组成：机架（带工作台），花轮运转部分，压轮传动部分，钢模转动部分，超声波发生器，超声波换能器，电气控制部分。

超音波花边机，采用最新超声波技术，广泛应用世界名牌原器件，具有技术先进，结构合理，运行可靠，操作方便等特点。

设备功能

- (1) 利用超声波振动及特制钢轮，加压之后，就可获得如上所述使用功能。
- (2) 加工时不冒烟、火花，不伤害布类边缘，亦可避免毛边。
- (3) 花轮更换简便，可依客户所需要更换各种图形的花轮。
- (4) 制造时不需预热，并可连续操作。
- (5) 可加装色纸、金箔纸，加压时可达印色、烫金功能。
- (6) 可多台机组合成专用机，以便一次完成宽度较大的产品，如被罩、洋伞等。
- (7) 特殊合金钢材料制成的花轮，并经特种热处理工艺，具有耐磨损、使用寿命长所特点。
- (8) 机械操作简单，维修容易，使用20khz低噪音超声波，防噪音干扰。

超声波花边机的参数

产品型号：ql-h2012a

功率：1400w/1600w/2000w

频率：20khz

电压：50/60hz 220vac/ 10a

外型尺寸：1200*550*1200mm

重量：150kg

缝合熔断面积:50mm(2寸)、75mm(3寸)、100mm(4寸)

超声波花边机简介

1. 超声波花边机花轮焊头耐磨，花模拆装方便，运用灵活。
2. 花边机操作时不需预热可连续性加工、速度快、大量生产、可转角。
3. 利用超声波花边机直接将各类布料进行缝合，同时作切边、裂孔、印纹、使产品一次成形，无毛边，无散口。
4. 此款花边机利用超声波直接在各类材料上进行包边，烫金，压制各类图形，根据不同面料、厚度调节功率。
5. 操作方便、易懂，普通工人即可上机操作。

此超声波花边缝合机广泛应用于各种服装，家装饰品，工艺品，玩具仔等。适用各种布料、人造革、喷胶棉、pe纸、pe+铝、pe+布等复合材料,热塑性塑料箔膜及塑料片。

超声波花边机适用材料

化学合成纤维布料，或含有化纤混纺补、化学薄膜（含30%以上化纤），均可加工成所需要的产品，如nylon布、针线补、无纺布、t/r布，特多龙补（polyester布）、多层布，以及各种贴合而成的淋膜表覆布类薄膜纸均可适用。

适用产品

(1)衣服花边，(2)床套，(3)枕头套，(4)汽车套，(5)帐篷，(6)包装带，(7)背包、旅行带、手提带，(8)窗帘，(9)雨衣、风衣、雪衣，(10)玩具，(11)手套，(12)桌巾，(13)椅套，(14)被套，(15)口罩，(16)发饰，(17)饰品，(18)洋伞，(19)灯罩，(20)滤网等等。

超声波花边机设备安装

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.超声波花边机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：ac220v，50-60hz

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。

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2~5kg/cm²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”旋扭。

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”旋扭，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。

超声波花边机使用说明

新机使用前，必须阅读力劲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 $1 \sim 10\text{kg/cm}^2$ 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 $0.4 \sim 0.6\text{a}$, 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 $1.0 \sim 2.5\text{a}$ 。

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。

超音波花边机花轮花轮介绍

1. 超声波花边机花轮焊头耐磨，花模拆装方便，运用灵活；

2. 花轮利用特殊合金钢制作花轮模具，可依客户需求开发各种复杂的花形图案；

花轮的安装及调整

1.花轮的安装

安装花轮时，必须将模架置于上升位置，卸下花轮模架左盖板,装上花轮，将模架左盖板装上并将螺丝锁紧。降下花轮架使花轮同模具接触，通过调节偏心轮，使花轮工作面同模具工作面平行。

2.花轮调整方法：

1)可用a4纸放在压轮与花轮中,压力调到1.5kg,花轮气缸调整螺帽向上旋开,不限位,再将上、下模速度钮调到刻度2位置，将输出功率调到4位置,按下压轮开关,再踏下花轮踏板,后踏脚踏板,待花轮至少完走一圈,再松开,另踩花轮踏板,让花轮上升,同时按下压轮开关,让压轮上升,取出白纸,查看压纹是否平衡。

2)压纹不平衡时,先松开模架左盖板上的偏心轮锁紧螺丝,再旋转偏心轮(顺时针,花轮向上运动;逆时针则反之),锁紧偏心轮,反复上述动作,直至平衡为止。

3)用a4纸调整花轮水平后,请同时将花轮气缸调整螺帽下旋限位,使其花轮与钢模刚好接触。(防止花轮下滑与钢模碰撞磨损)

4)根据缝合或滚花材料的厚薄程度，调整花轮压力。较厚的材料压力调大些，反之调小些。

5) 根据需熔断的材料不同，厚薄不同，以及花轮的花纹复杂程度，综合调整以下三方面，以达到理想熔断效果：（1）花轮线速度；（2）花轮压力；（3）超声功率大小。

注意：

花轮速度较低时，加工材料接受超声波能量时间较长，花轮与钢模接触时间也较长，比较容易熔断。

花轮压力较大时，加工材料接受超声波能量较大，比较容易熔断。（同时花轮对模具的磨损也加大）

6) 花轮检查：

花轮的花纹必须保持锐利状态，硬度hrc60~61°。磨损、锈蚀的花轮不得使用，以免影响产品质量，或由于花轮压力增大会导致钢模磨损加快。

7) 花轮压力的控制：

花纹复杂，压力可加大一些。

花纹欠锐利，压力可加大一些。

钢模的音波振幅较小，压力可加大一些。

化纤含量较高的材料（如），压力可减小些，反之如tc布，压力可加大一些。

厚的材料，压力可加大一些。

在相同质量，相同加工速度前提下，花轮压力越小越好。（压力小，钢模和花轮的磨损就小，设备寿命长）

本产品的加工定制是是，种类是蕾丝花边机，用途是裁剪设备，自动化程度是半自动，作用对象是面料，驱动形式是电动，产品类型是全新，品牌是QL，型号是QLH-2015，产品别名是超音波蕾丝花边机，功率是1500（Kw），外形尺寸（长*宽*高）是600*1280*870（mm）