

超声波手焊枪设备

(V9.1 驱动电源)

使用说明书

2020 版

杭州成功超声设备有限公司

服务热线：400-0571-636

网址：www.fycg.com

传真：0571-62058173

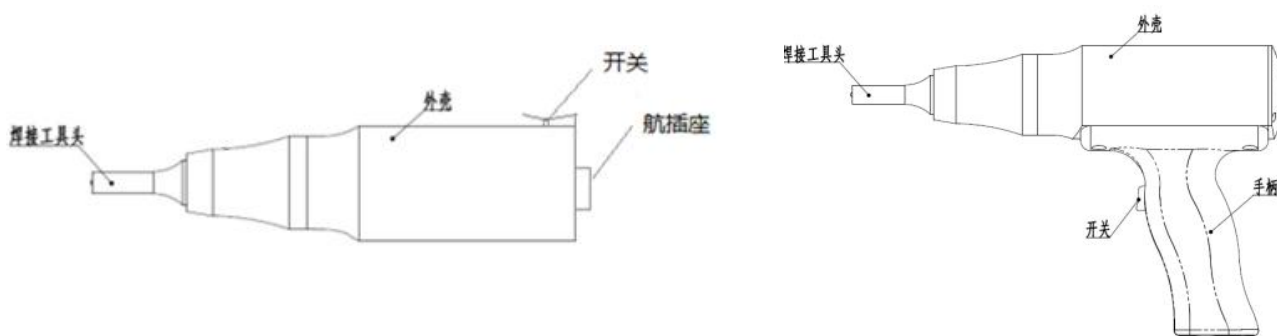
邮箱：sales@fycg.com

一、产品应用

超声波手焊枪设备可用于热塑性材料的焊接，根据不同的焊接工艺可更换工具头，用于铆焊、点焊、嵌入、切割等。超声波焊接是一种快捷、干净、有效的加工工艺，可以用来加工处理热塑性塑料配件，是一种先进的生产加工技术，已广泛应用于汽车、医疗、电子、玩具等制造行业。

二、产品组成

产品由超声波数控驱动电源、手焊枪主机、电源线、电缆线（手柄式的随主机一体）及配件组成。



手焊枪示意图 直握式 手柄式（图片仅供参考）

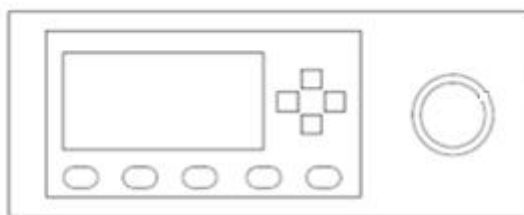


图1 手焊枪设备示意图(仅供参考，已发货实物为准)

三、使用前的准备

驱动电源应放置在平整的平台上，连接主机电缆线并旋紧螺帽，连接电源线供电为 220V 交流电且电源必须可靠接地。

四、操作与方法



图 1 主界面

按键操作说明：

左键/SWEEP： 无故障时点击该键进行扫频，有故障时点击该键进行故障复位；

OK/SET： 点击该键进入参数设置界面；

右键/TEST： 按下该键超声波运行，松开按键停止超声；

上键： 点击该键进行幅值增加，步进 5，最大到 100%；

下键： 点击该键进行幅值减少，步进 5，最小到 5%。

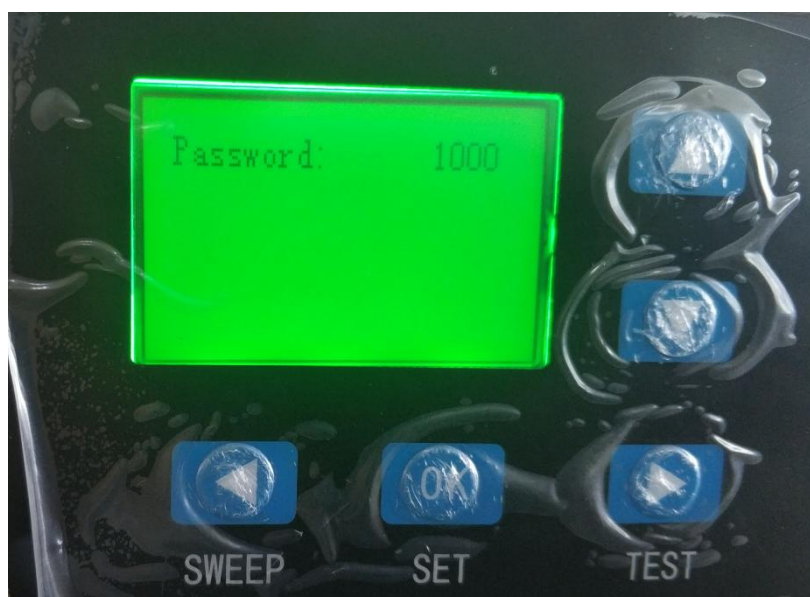


图 2 输入密码

按键操作说明:

点击 SET 键进行密码输入，上下键增加，左右键移位，输入正确密码“3456”后点击 SET 键进入参数设置界面。



图 3 参数设置

按键操作说明:

点击 SET 键进行密码输入，上下键增加，左右键移位，设置完成后点击 SET 键确定，点击左键退出设置界面回到主界面。

五、 用户参数表

参数说明

序号	参数名	说明
1	Vol alarm	电压报警值设置
2	Pow alarm	功率报警值设置
3	Upper Freq.	频率上限
4	Lower Freq.	频率下限
5	tran. lost	振子未接报警设置
6	Fol. param.	跟踪参数
7	Fol. step	跟踪步长
8	Fol. Duty	跟踪占空比
9	No Medium	无介值报警设置
10	Soft Ver.	软件版本号
11	Lower Ampl.	振幅下限
12	Ampl. ratio	振幅系数
13	Upper Ampl.	振幅上限
14	DI Lower Ampl.	端子振幅下限
15	DI Ampl. ratio	端子振幅系数
16	DI Upper Ampl.	端子振幅上限
17	Run Modle	运行模式：0-连续，1-断续
18	Run Times	运行最长时间
19	Stop Times	最小关断时间

六、更换组件

超声波手焊枪长时间工作后工具头会出现磨损，也可能断裂或损坏，此时须更换工具头。

拆卸前盖后可进行跟换工具头，注意螺孔清洁和装配面平整度即可，安装必须紧固。

七、故障排除

故障显示	故障原因	解决方法	备注
电流过载	负载过大	1. 减小下压压力	若自行无法解决问题，请电话通知我公司
温升异常	电源温度过高： 1. 负载过大 2. 使用时间过长 3. 主机与电源不匹配	1. 减小下压压力 2. 对电源进行冷却 3. 检查主机与电源是否匹配（电源和主机的标签是一样的）	
频率失锁	1. 主机与电源连接断开 2. 主机频率不再范围内 3. 工具头头磨损严重	1. 检查主机与电源连接是否牢固 2. 检查连接电缆线是否完好 3. 更换工具头	
模具损毁	1. 工具头磨损严重 2. 主机损坏	1. 更换工具头	