

# 烫钻机使用说明书 FZY-S1\FZY-S2

富知源自动烫钻机是我厂最新研制开发的产品，是替代传统手工烫钻的理想设备。其具有以下主要特点：

- **速度快**：速度达到每分钟 300 颗以上，效益显著提高；
- **耗气量低**：本产品的耗气量只有同类产品的 50%，电费要省 40%；
- **故障率低**：产品采用全新超声波加热系统，原装进口气缸、电脑芯片，确保设备高品质；
- **焊接可靠性高**：专利设计，有效地解决了碎钻、烫半颗等现象；
- **操作简便**：多项人性化设计，调节、维修更加简便、快捷。

## 一、技术参数：

工作电源	AC220V 50/60Hz
功耗	5W ( 静态 ) ， 200W ( 动态 )
工作气压	0.5 MPa
工作速度	> 240/分钟 ( 可调 )
饰物尺寸范围	2mm-7.5mm(可选)
外形尺寸 ( 长 x 宽 x 高 )	1100mm×900mm×1000mm
自重	60Kg

## 二、工作环境及设备安装

将设备摆放在合适的位置后，调节设备的四颗螺钉，使设备平稳，接上电源 ( AC220V 50/60Hz ) ，气源 ( 气压 $\geq$ 0.5MPa ) 。

**特别说明**：1、空压机 ( 气泵 ) 的工作环境，不得有灰尘及腐朽气体。

### 三、功能说明

#### 3.1、调压阀、排水装置

3.1.1 调压阀：一般选择在  $< 0.5 \text{ MPa}$ 。（用户在一般情况下不用调节）。

3.1.2 排水：本系统为差压排水装置（气压为零时，装置自动排水）。

#### 3.2 控制面板

3.2.1“清零”：该按键用来将显示焊接数量复位到零。

3.2.2“显示”：该按键用来切换数码显示窗口的模式（自动、手动）或焊接数量。

3.2.3“设置”：该按键用来设置四个参数的，每按一次，即显示某一选项和该选项的参数。该按键在**手动模式**下才能进行设置。

参数	参数范围	数值	功 能
1	0-255	0	脚踩开关后到开始吸钻的准备时间
2		> 3	吸嘴旋转后到直线气缸伸出的间隔时间
3		> 7	加热的持续时间（布越厚、钻石越大时间应越长）
4		0-3	气嘴直线收缩后到旋转动作的间隔时间

3.2.4“模式”：该按键用来切换自动模式和手动模式。

**自动模式**：在自动模式下，显示屏显示为 AUTO 英文字母。用脚踩住“焊接”脚踏开关不放时，吸嘴便自动不断地将饰物粘接在布料上。

**手动模式：**在手动模式下，显示屏显示为“.....”。用脚踩住“焊接”脚踏开关时，吸嘴只将饰物焊在布料上一次。该模式一般在设备调试或产品试样时使用。

**3.2.5“+”：**该按键的功能是向上调整某一选项参数的数值。

**3.2.6“-”：**该按键的功能是向下调整某一选项参数的数值。

**3.2.7“排物”：**该按键是清理吸嘴内的杂物，其功能与“排物”脚踏开关一致。

**3.2.8“转速”：**用来调节电机的转速。当吸嘴只吸取部分钻石时，表示转速太快；当吸嘴要等一会才能吸取钻石时，表示转速太慢。

**3.2.9“指示灯”：**用来调节镭射红光指示点的亮度。

**3.2.10“传感器”：**该旋钮是用来控制压力传感器的。当吸嘴没有吸住钻石就开始焊接时，需将旋钮向大的方向调节；当吸嘴吸住钻石但不离开托盘时，需将旋钮向小的方向调节。

**一般调试方法为：**在自动模式下，将直线气缸推到焊接位置处，脚踩住“焊接”开关，将“传感器”旋钮慢慢小的方向旋转，直至吸嘴不停地焊接为止；再将旋钮慢慢向大的方向旋转，到吸嘴不焊接时，此时为理想位置。

### 3.3 机械调节

**3.3.1 吸盘上钻石的中心必须与吸嘴一至:调整滑轨。**

**3.3.2 吸盘的更换:**拧开吸盘中间的大螺钉，拿着两边的小螺钉，将吸盘平稳拉出；拧开小螺钉，将其装在吸盘的反面，安放在托盘内，拧紧大螺钉。

**3.3.3 吸嘴的更换:**吸嘴的直径与钻石的大小有关，一般为钻石直径的一半。更换方法:用手将吸嘴上的螺帽拧开，换上合适的吸嘴即可（有橡皮圈的一端朝上，这很重要）。

**3.4 超声波：**是烫钻机的加热系统

**3.4.1 超声波** 在使用时要注意，超声波的头部不能与桌面卡住，这样会影响加热效果。

**3.4.2** 用户可以根据面料的厚度来调节超声波的功率，如网布、薄布可将功率减小，以免钻石碎掉。

**3.4.3** 超声波系统由控制箱和振动子（安装在桌面的圆柱体）配套组成，不能与其他超声波系统混用，修理时也应整套送本公司维修。

#### **四、常见故障及解决方法**

**4.1 钻石焊在布料上不牢固：**1) 延长焊接时间，在设置功能选项 3 调整,增加加热的时间；2) 增加直线气缸伸出的压力；3) 增加超声波功率；4) 超声波出现故障，需要修理。

**4.2 钻石焊在布料被压碎：**1) 加热时间是否过长，在设置功能选项 3 调整；2) 减小直线气缸伸出的压力；3) 吸嘴使用一段时间后,吸嘴磨损,需更换吸嘴；4) 吸嘴直径太大，更换吸嘴；5) 减小超声波功率。

**4.3 吸嘴不能可靠吸住钻石：**1) 调整吸嘴与钻石间的距离太高，一般控制在钻石高度的 1~1.5mm 左右；2) 吸嘴直径太小，更换吸嘴；3) 吸盘上钻石的中心与吸嘴是否一至；4) 气压不够；5) 支架上的

过滤器需要清理,将透明罩拧开,把脏物清理干净;或更换过滤器中的滤芯(白色);6)真空发生器清洗。

**4.4 吸嘴吸住钻石但不焊接：**解决方法见 3.2.10 传感器。

**4.5 吸嘴没吸住钻石就焊接：**1)解决方法见 3.2.10 传感器;2)吸嘴是否被堵住,用排物脚踏开关(或排物键)将吸嘴内的杂物排出,必要时用钢签疏通或将吸嘴拧下来清理。

**4.6 磕盘现象(指吸嘴与圆盘发生磕碰的现象),**有两种情况:1)吸嘴下来时与圆盘磕碰,调整方法是:在**设置功能选项 2**中增加时间;2)吸嘴复位时与圆盘磕碰,调整方法是:在**设置功能选项 4**中增加时间。

**5.7 掉钻现象：**钻石在焊接时掉在桌面上,检查吸嘴与吸盘的距离是否太低。

## **五、保养及维护**

**5.1 保持设备的整洁。**

**5.2 适时检查直线气缸及其他安装螺钉是否紧固；各气管、电源接头是否松动。**

**5.3 检查自动排水系统排水是否顺畅；**

**5.4 当过滤器中的滤芯脏了,应及时予以清理或更换滤芯。滤芯的更换标准：当进、出气两端的压差超过 0.1 Mpa 时。**

**5.5 给两只直线气缸的导杆加油(每天一次)。**

5.6 其它：1、注意空压机（气泵）的工作环境，不得有灰尘及腐朽气体；2、经常排放空压机、储气罐、过滤器内的积水、污物（这将严重影响设备的使用，非常重要）。

提示：

1、易耗品：过滤器滤芯、激光灯、吸嘴及其它零件可向本厂或经销部购买。

2、随机物品：激光灯 1 只、吸嘴 20 只、开口扳手 2 支、小开关 1 只、过滤器滤芯 1 只，托盘 1 只。

警告：在操作时，手不能放在超声波的头部上（吸嘴的下部），以避免直线气缸可能对身体造成的伤害。

电 话 :0571-82699798 传真 0571-82576313 手机 :13456  
828 008

厂 址：浙江省杭州市萧山区瓜沥镇