



宸兴业科技
Chenxingye Technology

深圳市宸兴业科技有限公司



宸兴业科技

Chenxingye Technology

超声波切带机

《使用说明书》

请在操作设备前仔细阅读使用说明书。

深圳市宸兴业科技有限公司



深圳市震兴业科技有限公司

操作说明书

一、说明

本机器由我司自主研发和生产，已经申请自动化裁切机多项国家专利。广泛适用为各类织带、松紧带、丝带、魔术贴、皮革及各种绳带材料的定长自动剪切（焊接或冲孔）。

二、设备简介：

本款设备利用超声波熔接技术与传统剪切技术相结合：在超声波发生器工作时，将超声波能量通过超声波换能器传到焊头且与刀模产生剧烈振动摩擦，从而达到剪切（焊接或冲孔）的效果，将织带、松紧带、丝带、魔术贴、皮革等面料进行剪切（焊接或冲孔），切口不硬化，不冒烟、不烧焦边缘，外观平整、柔软、且不散口，剪切产品具有更美观、更牢固、生产效率高并且环保的优点。

三、机器参数：

产品名称：超声波切带机
产品型号：CXY-80W
产品功率：1.2KW
产品电源：220V±10V 50HZ
产品气源：大于等于1MPA(8KG)
工作速度：60-100条/分钟
有效幅宽：80MM
工作时间：24小时持续工作
切刀花型：可定制（可切任意形状）
整机重量：120KG
外观尺寸：1000*800*1250mm

四、产品特点：

1. NTK 系列换能器，功率强劲，稳定性好。
2. 机头龙门式设计，压力均衡稳固，提高剪切稳定度。
3. 超声波频率 20KHZ，噪音极小。
4. PLC 程序控制，操作简单直观。
5. 长度、速度任意设定调整。
6. 刀架旋转式设计，可任意调整切刀角度。
7. 可任意调换剪切模具且安装简单方便。
8. 整机结构精巧，设计合理，外形美观。



深圳市宸兴业科技有限公司

五、使用步骤:

1. 打开电源（急停按钮），按欢迎进入切换到设置主菜单。
2. 按定长设定键进行长度设定，设定完成按 ENT 确认。如果产品有印刷图案的，需要使用光标传感器进行精确定位，此时你需要设置印刷定长（你的图案单位长度），同时把程序由定长切换为印刷，如果你的产品需要使用排除废料功能，请打开排废设置，并设置需要排除废料的长度及每个循环成品的个数。光标传感器定位设置:本设备使用的是松下光标传感器，随机配备专业光标传感器说明书，请参照说明书进行设置。
3. 剪切时间设定，剪切时间一般设置为 0.2-0.5 秒，设置完成按 ENT（确定键）进行确定。
4. 提刀时间设定，一般设定 0.2-0.5 秒设定完成按 ENT（确定键）进行确定。
5. 速度设定，一般设定为 150—350 转之间，设定完成按 ENT（确定键）进行确定。
6. 次数设定，设定你所需要的次数，设定完成按 ENT（确定键）进行确定。
7. 清零设定，当你做完一定数量需要清零设定时按清零键进行清零。
8. 在切软料或者有废料产生的情况下，可使用吹气功能，这样才能保证面料送的顺畅。
9. 延时超声一般设置 0.05-0.08 秒之间，设定完成按 ENT 进行确认。
10. 点进：机台正转，材料缓慢前进。
点退：机台反转，材料缓慢倒退。
11. 总产量：用于产量控制和计数。
已生产：显示产品已生产个数，按住 3s 自动清零。
12. 无料停机，机台台面右侧安装有探测器，用来感知待加工材料的有无，在材料快加工完的时候实现自动停机，防止刀摸空切，保护刀口。一般设置 0.3s，根据生产速度的不同作相应修改，一般速度快时设置的时间短，速度慢时设置的时间长。原则上刀模不空切，材料不浪费为宜。如果输入值为“0”，无料停机功能关闭，机器在没有材料的状态下依然工作，慎用！输入值不为“0”时，面料必须遮挡光电开关，否则机器不运行。

六、刀模调整及气压设定:

第一步: 收到设备后，先打开包装，检查机器外观有无明显破损。在机器外观无明显破损的前提下，将设备移动到合适位置水平放置，锁住脚轮。为保证设备散热，四周距离墙面间距不应小于 50cm。连接气管，给设备通气，气源压力应稳定在 6Mp-8Mp，检查气压阀压力，通过转动调节气压阀（顺时针加压，逆时针减压）使气压表指针指向 0.1Mp，按压电磁阀手动开关，切刀会在底模压出刀痕，通过刀痕来判断刀口和底模是否平行，若刀口不平行，必须进行刀模调整，调整完成后方可进行下一步操作。



深圳市宸兴业科技有限公司

刀模调整方法：拆换刀模时，松动（切记：是松动不是松掉）刀模顶部安装板前后各一颗 M8 螺丝，旋转刀头后就可以松掉装刀用的两颗 M6 螺丝。进行刀模及气动调整：刀模调整方法——用一张白纸放在超声波发波面上，降低气压（约一公斤），手按电磁阀上面的手动开关（下压刀模），看一下切痕上下左右是否一致（意思就是你刀模是什么形状要完全清晰的显示在白纸上，如果有一部分图案不清晰或者有一部分完全没有显示出来，那就必须进行刀模平整度调整）。

调整刀模平整度方法：首先稍微松动 7 号螺丝，左边不清晰请紧 1 号螺丝、右边不清晰请紧 2 号螺丝、下边不清晰请紧 3、4 号螺丝，上边不清晰请松紧 5、6 号螺丝。调整完毕请锁紧 7 号螺丝。注意：本设备只需要微调，所以螺丝无论是松还是紧都是细微调整，请勿大幅度调整造成平整度失衡，难以恢复。气压调整：切刀气压一般不要大于 4 公斤（0.4 即为 4 公斤）。气压如果大于 4 公斤会对机器及刀模造成伤害，造成不必要的损失。

七、超声波频率的调整：

开机前需确认超声波频率是否正确，**频率确认方法：**打开超声波控制箱上面的电源开关，按下 **Uit.TEST** 键（红色圆形按钮），看控制箱上面两个电流表的读数，上面一个在 **5-40** 之间为正常，下面一个在 **0** 为正常，否则需进行频率调整。调整方法：用“+”字螺丝刀插入频率调整孔，对准里面的十字螺帽，调整 **FREQUENCY** 孔里面的碳芯，直到负载表读数为“**0**”。注意：**Uit.TEST** 键只是调整频率的时候临时短暂使用，负载过大时，切勿长时间按压不放，否则机箱内功率板会烧坏。

八、工作特点：

快速——每分钟最快可达 100 次。
直观——PLC 触摸屏数显、自动计数。
品质——自动封边、不烧焦、不发黑、绝无毛边。
经济——自动剪切，节省人工，一人可操作多台机器。

九、适用范围：

适用于各种织带、丝带、彩带、缎带、螺纹带、松紧带、内衣肩带、包边带、皮革带、魔术贴、搭扣带、无纺布、树脂拉链、尼龙拉链挂绳、圆绳、尼龙绳、PP 绳、橡筋绳、通心绳、包芯绳、挂绳吊绳等各种尼龙化纤绳带状材料定长均可裁剪。



深圳市宸兴业科技有限公司

附录一 注意事项

- a) 请不要拆开控制品，否则将不能享受保修服务。
- b) 请不要使用控制器内部电源给感应开关使用，这可能引起电源干扰，导致误动作。
- c) 不要在充满强酸性气体的环境下工作，这将对从电子元器件到塑胶外壳的全部零件造成永久性损害。
- d) 开关量输电路最好通过继电器控制外部设备，而不是直接控制外部设备。外接继电器一定要并联续流二极管，否则可能损坏内部电路或者引起误动作；如果外接回态继电器则不需要并联续流二极管。

保 修 卡

用户名称： _____ 用户地址： _____

机器型号： _____ 用户电话： _____

购机日期： _____ 厂家盖章： _____

用户须知：

- 一、 由购机之日起整机保修壹年，电机主板系统保修叁年，终生维护。
- 二、 下列情况不在保修范围内：
 - (1) 曾因错误操作，疏忽使用，自然灾害引起的机器损坏。
 - (2) 因操作不正常导致机件失灵。
 - (3) 曾被非本公司技术人员拆开或修理的机器。
 - (4) 使用非本公司消耗品或配件而引起的损坏。
 - (5) 使用非本公司规定电压而引起的损坏。
- 三、 除此保证外，其他任何商号及人士发出有关之保修卡，均不为本公司认可。