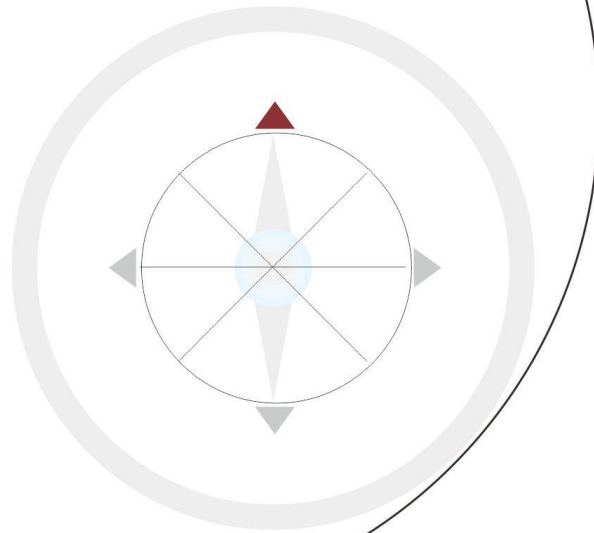


HANFOR[®]

首漢實業

HANFOR INDUSTRIAL CORPORATION



使用说明书

INSTRUCTION

BONDING MACHINE

无缝粘合关键三要素：时间（加热时间）、压力、温度 3 Key factors of Bonding: Timing(heating time)、Pressure and Temperature.

一、HF-311 主要部件图示如下(Main components instructions):

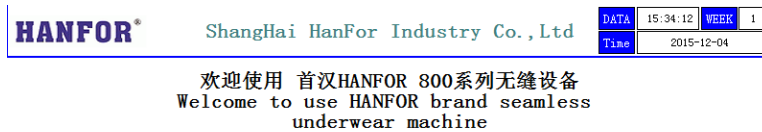
二、操作如下(Operations as below):

1、启动电源：向上推动“Switch”开关开启电源

Switch on : Push the “switch” button upward

2、检查有无气源，在油水分离器的压力表上显示，如果指针指向“0”，表示无气压，本机工作气源压力为：0.5Mp/5bar

Checking if there is the air pressure or not. If the pressure gauge of “oil and water separator” shows to be “0”, it means there is no air pressure connects. The machine’s operating pressure should be 0.5 Mp.



中文



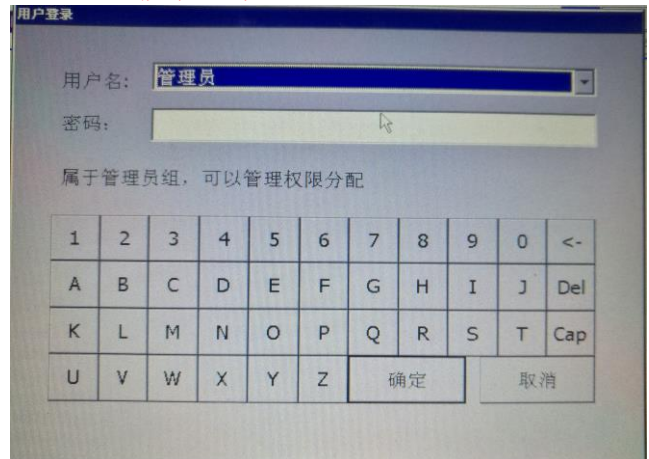
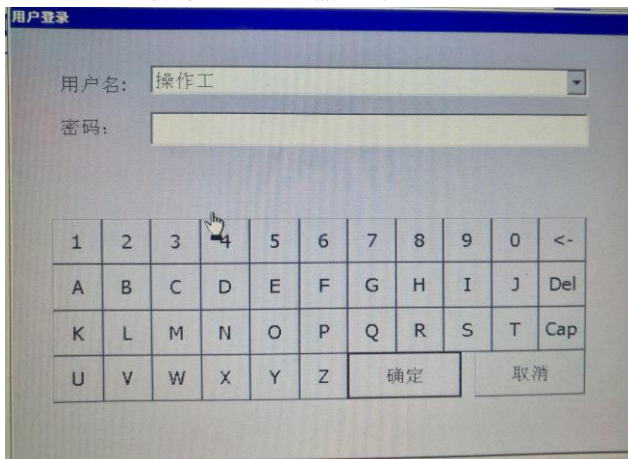
English

上海首汉实业有限公司
联系电话: 021-37706132
Shanghai HanFor Industry Co., Ltd
TEL: +86-21-37706132
NET: www.hanfor.com

以上画面按中文/英文出现以下画面:

选择操作工，输入默认密码“1”，再按确定进去不能修改参数

选择操管理员，输入默认密码“1”，再按确定进去能修改参数



3、此台设备关键并可能常修改的地方是“温度设置”

The key and possibly changed frequently parameter is "temperature setting"

The parameter shall be set down before using: temperature, speed, rate

4、所有参数修改完后，按“保存参数”按钮，断电（关机）前机状态将保存，重启（开机）后无按任何按钮和调整任何参数，待显示温度接近设置温度后就可以使用。



上皮带预热1 停止状态 设置温度 下皮带加热1 停止状态
启动 12.3457 ← 启动 12.3457
停止 12.3 ← 停止 12.3

上皮带加热2 停止状态 + 下皮带预热2 停止状态
加热关 12.3457 启动 12.3457
停止 12.3 停止 12.3

速比 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 3m/No ~~12.3457~~ ~~12.3457~~ 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 AB联动开

上电机速度 12.3457 mm/min 下电机速度 12.3457 mm/min

首页 启用 保存参数 参数设置 权限管理

每次修改参数后须保存，保存后关机前是什么状态，开机后就是什么状态

- 1、联动开启时，缩率通过速比调节
- 2、联系关闭时，缩率跟速比没关系了，通过上电机和下电机速度来调节



Upper belt preheating 1 set temp. Lower belt heating 1
ON 12.3457 ← ON 12.3457 ← Stop Stop
OFF 12.3 ← OFF 12.3 ← real time temp. 12.3

Upper belt heating 2 + Lower belt preheating 2
ON 12.3457 ← ON 12.3457 ← Stop Stop
OFF 12.3 ← OFF 12.3

Rate 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 12.3457 AB linkage ON

Up motorspeed 12.3457 mm/min Down motorspeed 12.3457 mm/min

Previous Page Home ON Save parameters Next management

adjust up&down roller speed, range(1~200),100 is up&down same speed,bigger 100, down is bigger than up, less 100,down is less than up, reference

It has to be save after changed the parameter list everytime, the status after turning off the machine will keep the same while turning off the machine

- 1、when it's off, just adjust the rate to change the tension
- 2、when it's on, please adjust the parameter of up and down motorspeed

默认为关，开状态时，会一直吹气

开状态时等同于脚踏压下

默认为关，即同
一速度，关状态多
时脚踏踩下越快

手动上下轮

正反转切换

正反转切换

以下是第 3 画面：出厂调试和监控使用，主要用于专业人员使用，在此不作说明

HANFOR ABCD 上海首汉实业有限公司

日期 ABCD 星期 23
时间 ABCD

无极调速默认关 加速度 12.3457 减速度 12.3457

返回上一页

上前送带轮大小	12.3457	mm	上后送带轮大小	12.3457	mm
上滚轮大小	12.3457	mm	模拟量1反馈	12.3457	0.1V
下滚轮大小	12.3457	mm	踏板模拟量	12.3457	0.1V
下前送带轮大小	12.3457	mm	霍尔模拟量	12.3457	0.1V
下后送带轮大小	12.3457	mm	霍尔零位	12.3457	0.1V
滚轮延时运转	12.3457	0.1S	EF霍尔零位	12.3457	0.1V
滚轮停止触发延时	12.3457	0.1S			

恢复出厂设置
保存参数
没操作时间到 AB不转
12.3457
不操作设定时间0.1S

12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	自整定关	12.3457	12.3457	● 上皮预热	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	自整定关	12.3457	12.3457	● 上皮加热	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	自整定关	12.3457	12.3457	● 下皮预热	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	自整定关	12.3457	12.3457	● 下皮加热	12.3457

报警上限值设定

HANFOR ABCD Shanghai HanFor Industry Co., Ltd

DATA ABCD WEEK 23
Time ABCD

Adjustable Speed Default Off accelera 12.3457 decelerat 12.3457

back page

up tape feeder Wheel Size	12.3457	mm	up back tape feeder Wheel Size	12.3457	mm
up Wheel Size	12.3457	mm	analog 1 feedback	12.3457	0.1V
down Wheel Size	12.3457	mm	analog foot peda	12.3457	0.1V
down front tape feeder Size	12.3457	mm	hall analog	12.3457	0.1V
down back tape feeder Size	12.3457	mm	hall zero	12.3457	0.1V
wheel delay from Stop	12.3457	0.1S	EF hall zero	12.3457	0.1V
Raise press foot	12.3457	0.1S			

reset
Save parameters
Time_AB
12.3457
Don't operate Time

12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	tuning off	12.3457	12.3457	● belt preheat	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	tuning off	12.3457	12.3457	●	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	tuning off	12.3457	12.3457	●	12.3457
12.3457	12.3457	12.3457	12.3457	tuning off	12.3457	12.3457	●	12.3457

Alarm limit

三、保养及维修

- 1、气源需加过滤器滤水，使其始终保持无水状态；
- 2、电压高低波动不能过大
- 3、电箱里已加漏电保护装置，保护其人身安全
- 4、气源压力要求：5bar/5Kg/0.5MPa
- 5、气源流量要求：0.03m³/min
- 6、电压 220VAC，1200W