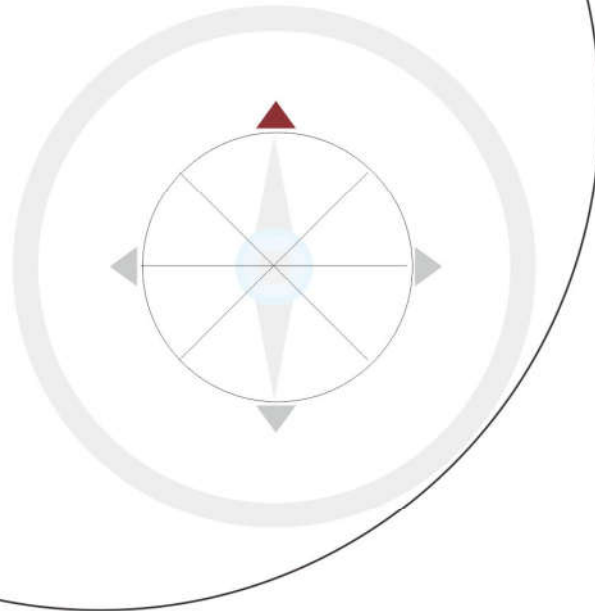


HANFOR[®]

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
Bonding key 3 important: time (heating time)、pressure、temp.

一、HF-701 主要部件图示如下：



二、操作如下：

1、启动电源：向上推动“Switch”开关开启电源
Switch on : Push the switch 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

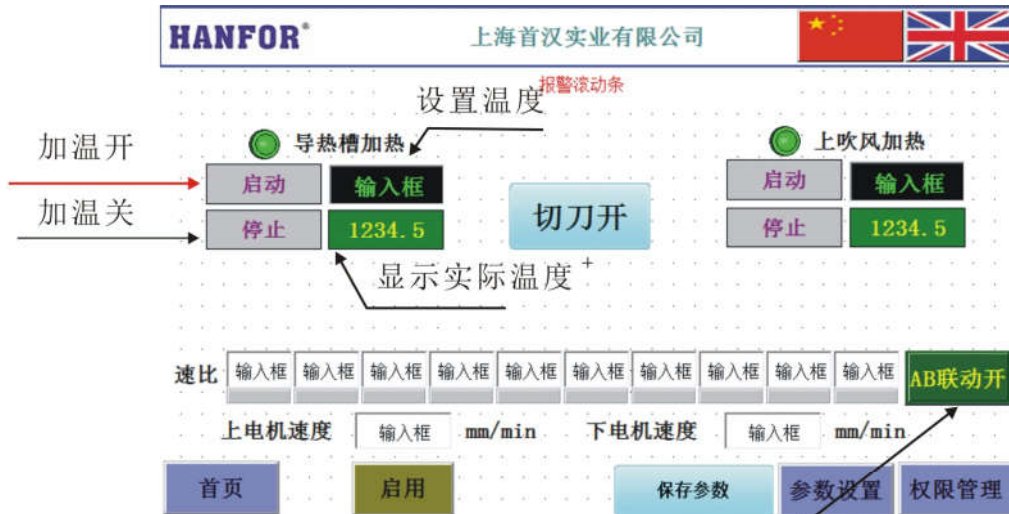
Checking the air pressure. If the pressure gauge for “oil and water separator” shows to be “0”, no

air pressure connects. The machine's operating pressure is 0.5 Mp.

3、此台设备关键并可能常修改的地方是“温度设置”

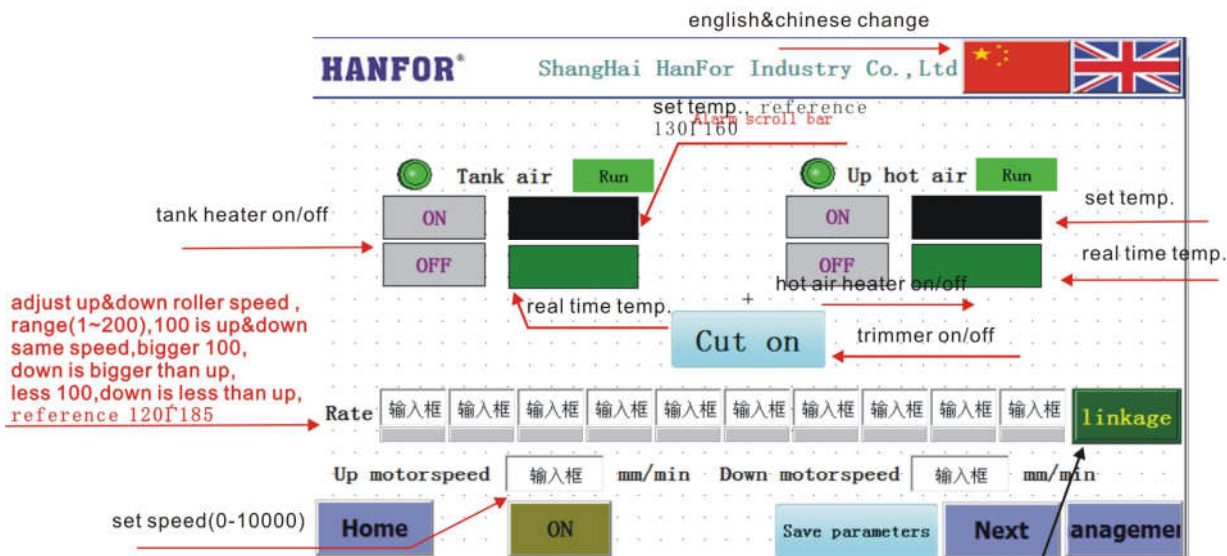
The key and possibly changed frequently part is "temperature setting"

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



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



It has to be save after changed the parameter list everytime, the status after turning on 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

HANFOR® 上海首汉实业有限公司

日期 15:34:12 星期 5
时间 2015-12-04

开状态时等同于脚踏压下 → **脚踏抬起** **常吹气关** **脚踏无极调速切换开**

刀最低速度 → 模拟量输出起点 模拟量输出最高值

小电机与上轮比率 → 输入框 ~ 输入框 0.1V **前进** **后退**

开状态时同上下轮同时转，关状态时感应器感应时转动 → **C电机关** 输入框 C电机与A电机比率 C电机速度 输入框 r/min **C电机正转** 正反转切换

D电机关 输入框 D电机与A电机比率 输入框 **D电机正转** 正反转切换

首页 操作画面 用户登录 维护界面 工程师画面

HANFOR® Shanghai HanFor Industry Co., Ltd

DATA 15:34:12 WEEK 1
Time 2015-12-04

foot pedal back press **Air OFF** **foot pedal limitless speed controller off**

analog output starting point analog output high point

输入框 ~ 输入框 0.1V **FWD** **REV**

JOG

C_Motor OFF C and A ratio 输入框 C_Motor_Speed 输入框 r/min **C_FWD**

D_Motor OFF D and A ratio 输入框 输入框 **D_FWD**

Home Back login Maintain engineer page

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 上海首汉实业有限公司

日期 15:34:12 星期 5
时间 2015-12-04

无极调速默认关 加速度 输入框 减速度 输入框

返回上一頁

C电机滚轮大小	输入框	mm	D电机滚轮大小	输入框	mm
A电机滚轮大小	输入框	mm	模拟量1反馈	输入框	0.1V
B电机滚轮大小	输入框	mm	踏板模拟量	输入框	0.1V
AB电机延时运转	输入框	0.1S	霍尔模拟量	输入框	0.1V
A电机停止触发延时	输入框	0.1S	霍尔零位	输入框	0.1V

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

自整定关 导热槽 输入框
自整定关 上吹风 输入框

报警上限值设定

HANFOR ShangHai HanFor Industry Co., Ltd

DATA 15:34:12 WEEK 1
Time 2015-12-04

Adjustable_Speed Default_OFF acceler 输入框 deceler 输入框

back page

C Wheel Size	输入框	mm	D Wheel Size	输入框	mm
A Wheel Size	输入框	mm	analog 1 feed	输入框	0.1V
B Wheel Size	输入框	mm	analog foot p	输入框	0.1V
AB delay from St	输入框	0.1S	hall analog	输入框	0.1V
Raise press foot	输入框	0.1S	hall zero	输入框	0.1V

reset
Save parameters
Time_AB
输入框
Don't operate Time

tuning off Tank 输入框
tuning off hot a 输入框

Alarm limit