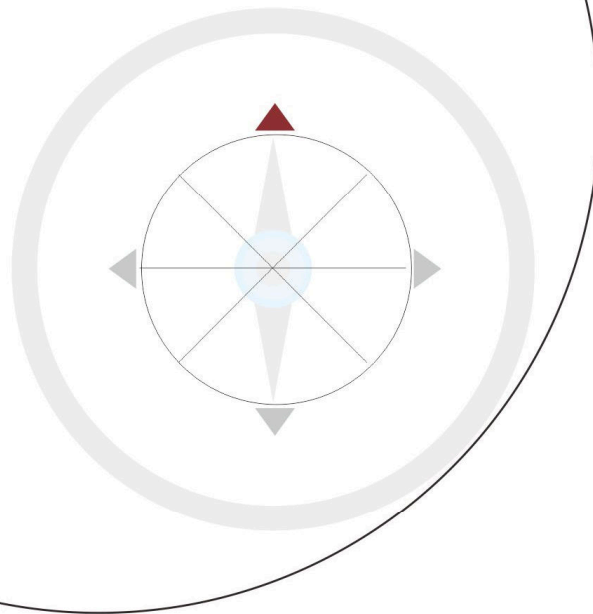


**HANFOR<sup>®</sup>**

首漢實業

HANFOR INDUSTRIAL CORPORATION



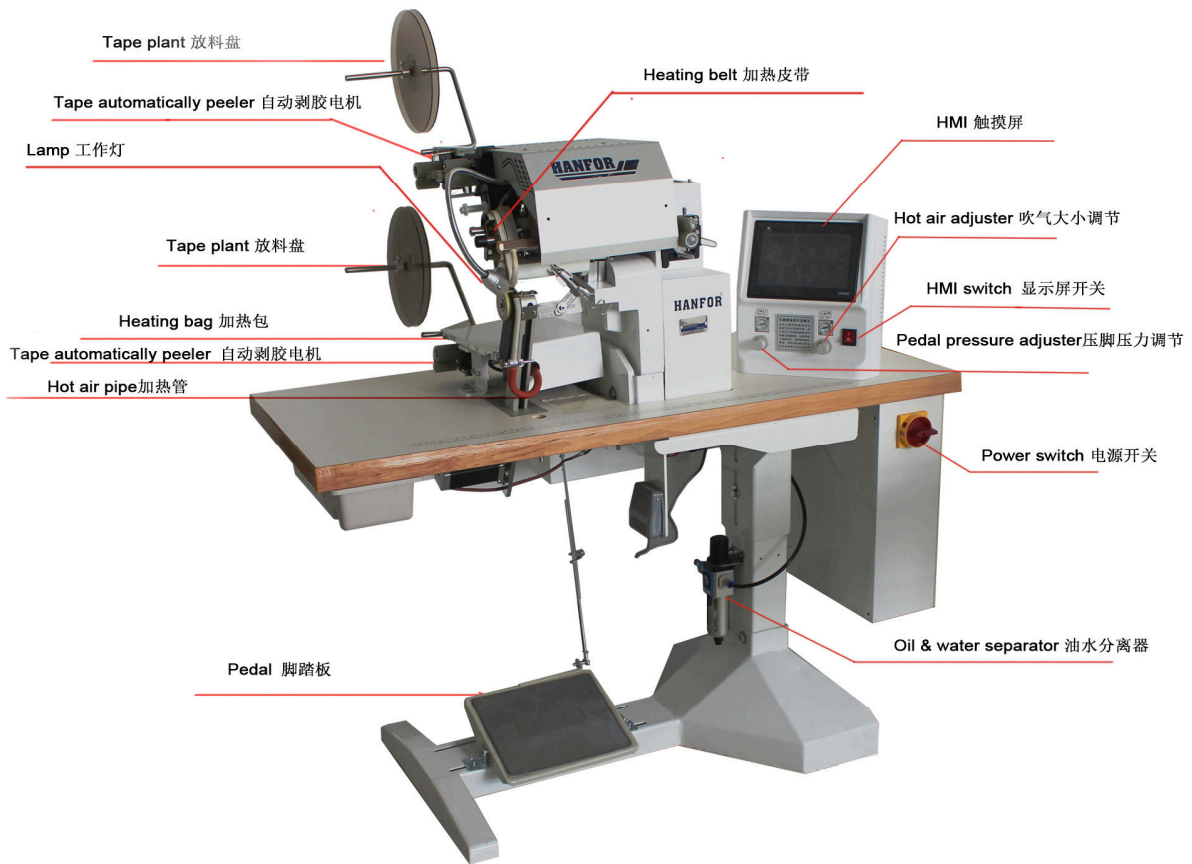
使用说明书

**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-704 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.

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



报警滚动条

设置温度

加温开 → 启动

加温关 → 停止

皮带加热 运行中 1234.5

吹风加热 运行中 1234.5

显示实际温度

速比: 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 AB联动开

上电机速度 输入框 mm/min 下电机速度 输入框 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

Alarm scroll bar

set temp., reference 220~260

Belt heater on/off → ON/OFF

Run

real time temp.

hot air Run

set temp.

real time temp.

hot air heater on/off

Rate: 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 输入框 linkage

Up motorspeed 输入框 mm/min Down motorspeed 输入框 mm/min

set speed(0-10000) Home ON Save parameters Next anagement

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 120~185

Previous Page

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 手动AB电机正反转

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电机与A电机比率 输入框 C电机速度 输入框 r/min C电机正转

D电机与A电机比率 输入框 输入框 D电机正转

正反转切换 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 JOG

输入框 ~ 输入框 0.1V FWD REV

C and A ratio C\_Motor\_Speed

C\_Motor OFF 输入框 输入框 r/min C\_FWD

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
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

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  
下限  
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
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

Don't operate Time

			tuning off	●	Tank	输入框
			tuning off	●	hot a	输入框

A  
l  
a  
r  
m  
  
l  
i  
m  
i  
t

# HANFOR®

首漢實業

HANFOR INDUSTRIAL CORPORATION



☐ 无缝服装/内衣  
GARMENT/UNDERWEAR

☐ 无缝鞋/袜  
SHOES/SOCKS

☐ 无缝手套  
GLOVE

☐ 无缝帽子  
HAT

上海首汉实业有限公司  
SHANGHAI HANFOR INDUSTRY CO., LTD.

地址：上海市松江区玉阳路288弄D1工业园  
Add: Industrial park D1, 288 Lane, YuYang Rd.  
SongJiang District, ShangHai of China  
电话：021-37706132  
Tel: +86-21-37706132  
E-mail: HANFOR@HANFOR.COM  
网址Net: www.hanfor.com