

# HANFOR 首汉

## HF-6080 热压机

操

作

说

明

书

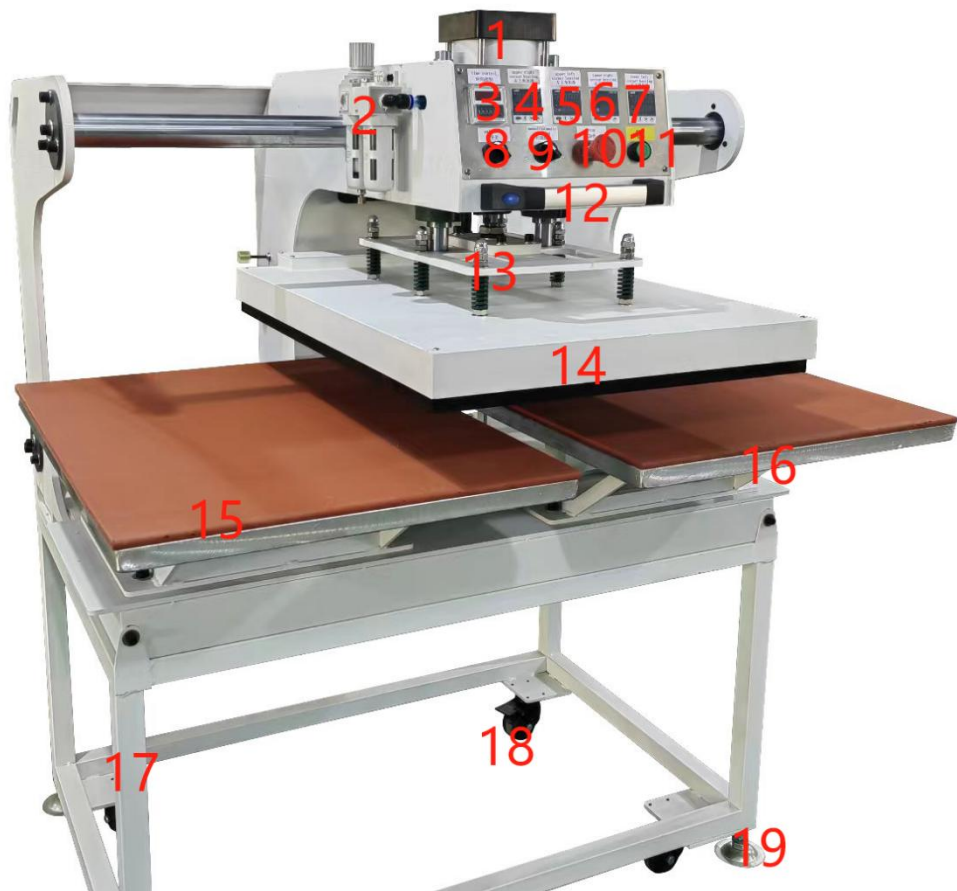
# HANFOR 首汉

## 目 录

》》 外观介绍.....	1
》》 操作指引.....	2
》》 产品规格.....	3
》》 时间设置.....	4
》》 温度设置.....	5
》》 故障排除.....	6
》》 日常清洁.....	7

# HANFOR 首汉

## 》》外观介绍



- 1、上下、行程气缸
- 2、压力调节表
- 3、时间控制器
- 4、右上角、温度温控器
- 5、左上角、温度温控器
- 6、右下角、温度温控器
- 7、左下角、温度温控器
- 8、电源开关
- 9、手动、自动下压选择旋钮
- 10、急停按钮
- 11、手动下压启动按钮
- 12、手扶移动推拉把手
- 13、压缩弹簧
- 14、发热板（60\*80cm）
- 15、左工位、工位平台
- 16、右工位、工位平台
- 17、设备机架
- 18、移动脚轮
- 19、机脚固定脚杯

# HANFOR 首汉

## 《《 操作指引

- 1、确保设备处于干燥且安全的环境下使用。
- 2、驳上气源和电源、打开电源开关。
- 3、检查温度设定、是否在使用范围内。
- 4、检查压烫时间设定、是否在使用范围内。
- 5、检查气源压力、是否在使用范围内。
- 6、恒温测试、需要等待温度升温，待温度达到设定值后，进行设备空压 2-3 次后，方可放大货产品进行压烫生产。
- 7、设备在压烫过程中，上下气缸会上下移动，压烫板移动和气缸在下压或上升过程中，手请勿触摸或倾靠在气缸和工位台上，有意触摸或有意倾靠在气缸和工位台上，会出现夹手和烫伤等安全事故发生。
- 8、此设备为高温压烫设备，在操作过程中，谨防烫伤或夹到手，等安全事故发生。

# HANFOR 首汉

## 《《产品规格

型号 : HANFOR-6080

电压 : 220V、380V、

功率 : 6000W

频率 : 50/60 (赫兹 HZ)

计时范围 : 1-99 (毫秒 MS、秒 S、分钟 M、小时 H)

外形尺寸 : 1300\*1350\*1700mm (长\*宽\*高)

重量 : 350kg

注：由于产品持续改良，规格会相应更改，对此不会在另行通知。

# HANFOR 首汉

## 《《 时间设置



- 1、单位显示
- 2、个位数字
- 3、十位数字
- 4、递加按键
- 5、递减按键

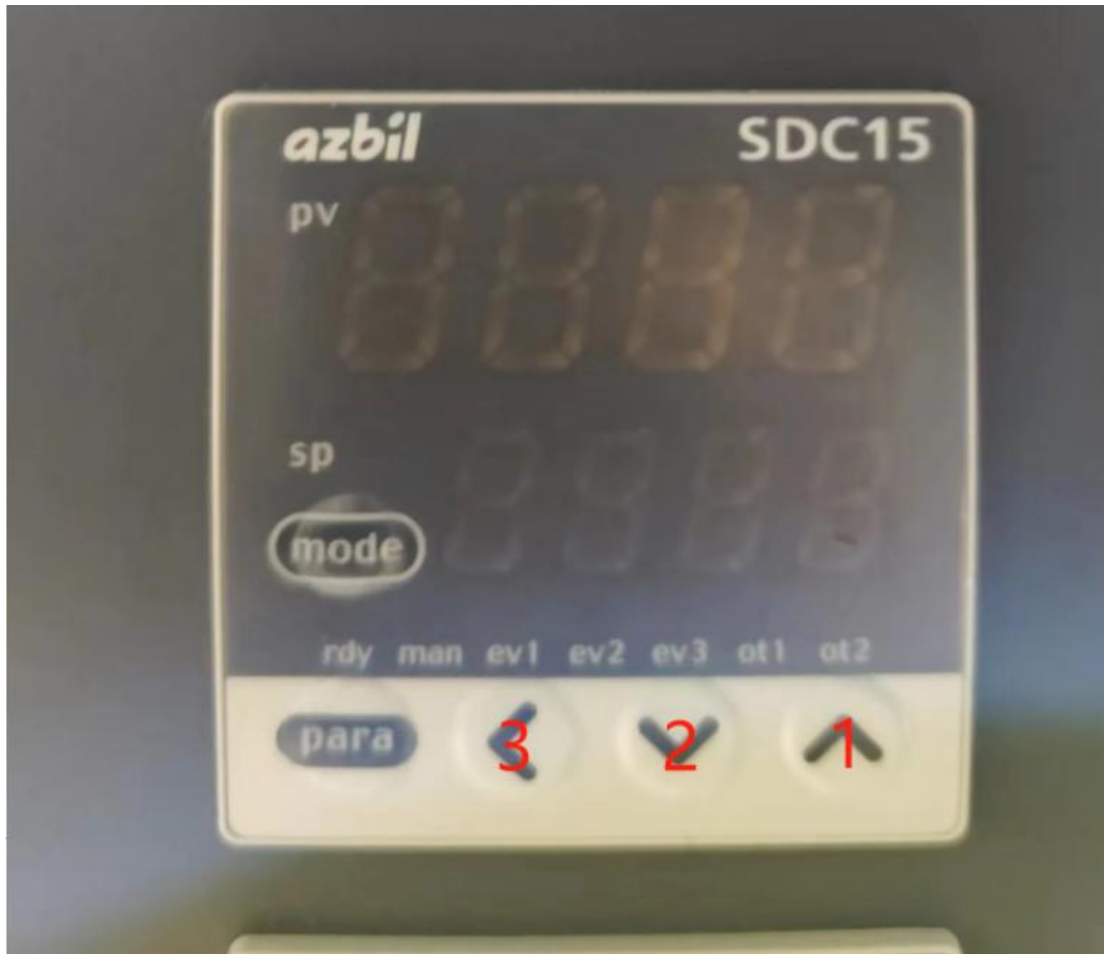
1、按下“递加”或“递减”按键，直至单位显示为需的单位时、暂停按键操作，单位选择设置完成。

2、按下个位的“递加”或“递减”按键，直至数字显示为需要的数字时、暂停按键操作，时间设置完成。

3、按下十位的“递加”或“递减”按键，直至数字显示为需要的数字时、暂停按键操作，时间设置完成。

# HANFOR 首汉

## 》》 温度设置



- 1、递加按键
- 2、递减按键
- 3、循环按键
- PV 温度显示
- SP 温度设置

1、按下“递加”或“递减”按键，直至数字闪烁为需的数字时、暂停按键操作，等待数字闪完，温度设置完成。

# HANFOR 首汉

## 》》故障排除

不加热

原因：

1、温控器上未设置温度。

解决方法：重新设置压烫温度。

2、发热管损坏。

解决方法：更换同等型号发热管。

3、线路松动。

解决方法：检查不加热位置线路然后重新拧紧。

4、温控器损坏。

解决方法：更换同等型号温控器。

一直加热

原因：

1、固态继电器损坏。

解决方法：更换同等型号固态继电器。

2、温控器损坏。

解决方法：更换同等型号温控器。

3、温度传感器损坏。

解决方法：更换同等型号温度传感器。

设备异响

原因：

1、机器未安装平整。

解决方法：移动机器位置、或锁死移动滚轮刹车、或拧紧固定机脚上的脚杯固定螺栓。

2、气缸固定螺丝松动。

解决方法：拿出对应的工具，找到该位置的螺丝，然后拧紧该位置的螺丝。

3、导向轴无油液润滑。

解决方法：在导向轴上加注润滑油液、让其能够正常的滑动、减少摩擦时所产生的声音。

4、上下行程气缸、气源节流阀调节太大

解决方法：调节上下行程气缸上的气源节流调节阀，让其控制在合理的范围内。



设备在工作过程中，长时间使用压烫板和工位腿或工位平台上，会堆积和残留的胶膜上的于料，时间久了会硬化和附着在压烫板和工位腿上或工位平台上，如不及时清理，摆放下一件货物时，下一件货物在压烫完毕后，货物会出现痕迹和附着胶膜于料，严重则造成该件货物报废。

我们建议、操作员工在使用设备时，需要不定时的进行观察和清理压烫板、工位腿或工位平台上残留的胶膜和于料。

清理方法：清理时需要给设备断电，等待发热板和工位腿或工位平台上的温度冷却于手能触摸，然后用白色棉布配合工业酒精进行擦拭压烫板和工位腿或工位平台，在擦拭过程中谨防刮到手和夹到手，擦拭完毕后打开电源开关，等待温度升温，待温度达到后，恒温 2-3 次方可继续生产大货产品。

用一段时间后还会出现这种情况，可使用以上方法进行日常清洁。