

HF-2722操作说明



上海首汉机械设备有限公司

安全标示

请严格遵守本操作手册以保证安全的作业环境和高效的工作效率，并注意以下安全标示，防止伤害事故的发生。



工作中谨防夹手



注意高温，请勿碰触



有电危险，只能专业人员操作、维护

规格性能简介

感谢使用上海首汉机械设备有限公司的产品。

本型号热风机能适用于所有可热压面料，其性能在同类型设备中处于领先地位，主要针对中高端产品而开发。交互式人机对话与优化的人体工程学相结合使得操作更加便捷，性能更加稳定。同时可以根据客户的要求，开发专用的结构和功能。

机器技术参数

供电:220VAC 50/60HZ

功率: 3600W

压缩空气 : 0.2 - 0.7 Mpa

工作速度 : 1-50 英尺/分钟工

作温度 : 100 - 800 摄氏度风

嘴宽度 : 22mm

上轮宽度 : 25mm

下轮宽度 : 25mm

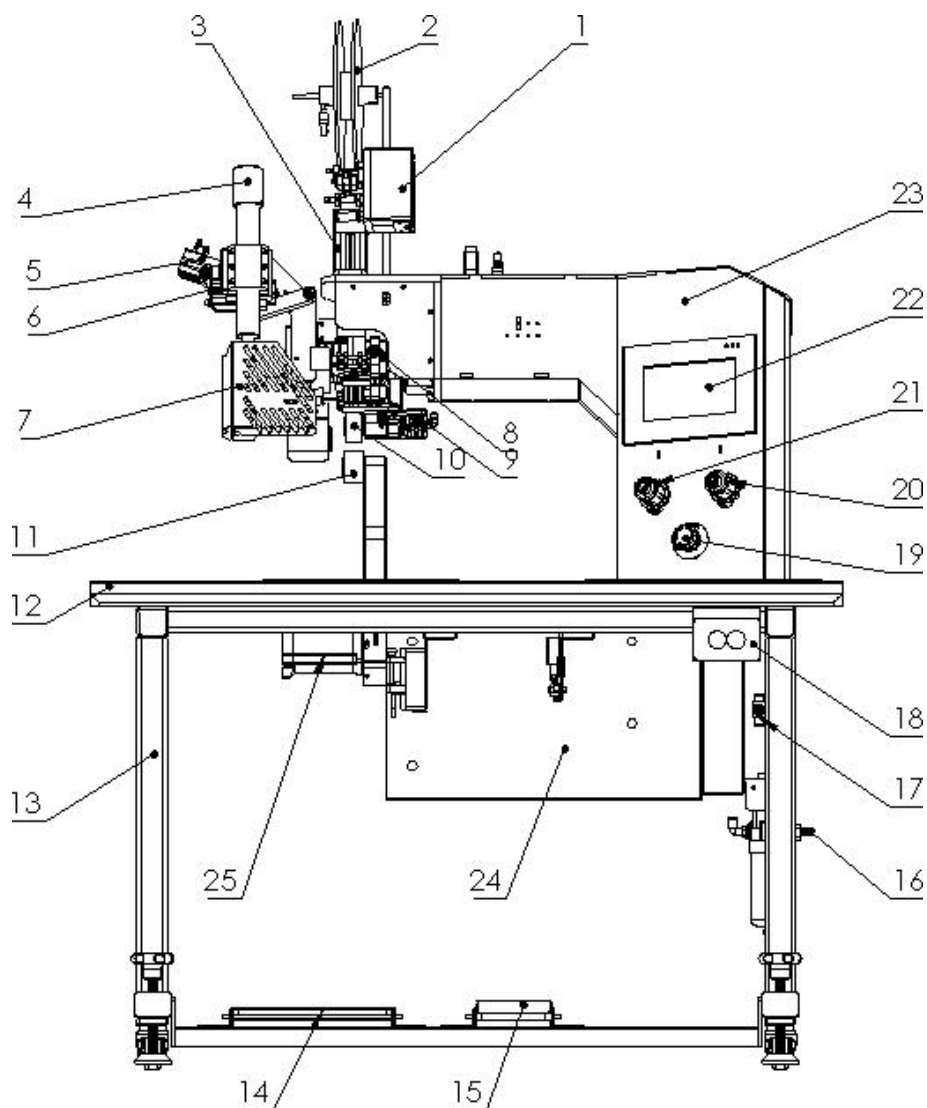
总体体积 : 1200mm x 600mm x 1680mm(长 x 宽 x 高)

净重: 130 Kg

产品主要特点

- 上下轮独立驱动可差速运行（上轮速度可以大于或小于下轮）
- 关键参数可自主加密锁定
- 自适应送带系统稳定可靠
- 独立的带头、带中、带尾参数杜绝打折
- 可根据用户要求特殊定制
- 控制程序持续免费升级

产品重要部件



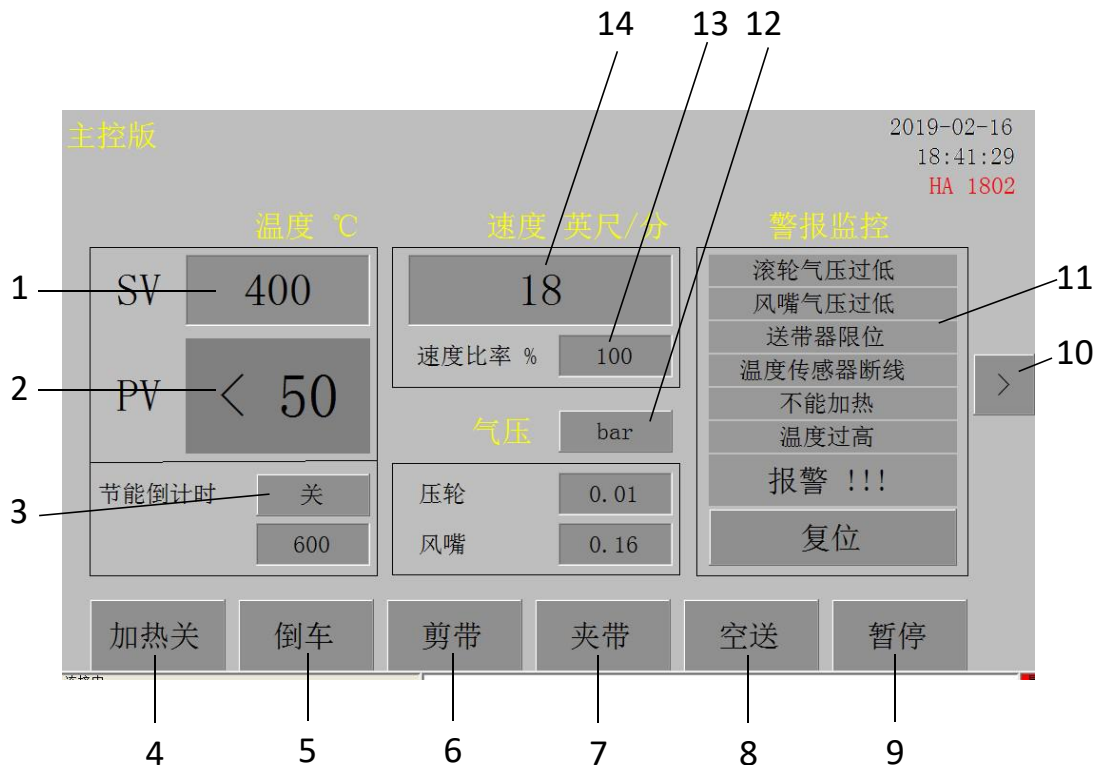
- | | |
|--------------|--------------|
| 1. 数字式送带装置 | 14. 左脚踏 |
| 2. 带盘 | 15. 右脚踏 |
| 3. 主气缸 | 16. 进气调节阀 |
| 4. 热风筒 | 17. 气源开关 |
| 5. 摆动气缸 | 18. 启动停止按钮 |
| 6. 热风筒位置调节装置 | 19. 急停开关 |
| 7. 防烫网罩 | 20. 风嘴压力调节旋钮 |
| 8. 夹带器 | 21. 压轮压力调节旋钮 |
| 9. 剪带气缸 | 22. 触摸式控制器 |
| 10. 上压轮 | 23. 机头 |
| 11. 下压轮 | 24. 电箱 |
| 12. 工作台板 | 25. 下马达 |
| 13. 机架立柱 | |

设备安装

- 1 将机器平稳放置，并注意四周的预留空隙（至少 0.6 米）。
- 2 旋转四个可调脚撑，使设备的工作台面保持水平状态并固定。
- 3 安装固定送带器组件并安装好胶带。
- 4 接通电源插头（注意此处为 16A 插头）。
- 5 接上气管，并打开压缩空气开关。调节压力调节旋钮使工作气压在 0.2 - 0.7 兆帕之间。
- 6 打开设备的电源开关，并复位显示的报警提示（在有报警显示的情况下）。
- 7 触发加热按钮，待风嘴温度达到所设定的温度即可进行使用。

界面说明

主控页面



启动机器后，显示滚动条，在进入主页画面。本页面是主要的操作功能

1. 设定温度值。

用于设定所需要的工作温度。点击该数据框，会弹出数值输入页面，输入范围为 100 ~ 800°C

2. 显示当前温度值。

显示当前风嘴的实际温度。在实际温度低于 50°C 时显示 “< 50”。

3. 节能开关。

节能开关开启后，在启动加热，并且没有任何操作时会进行设定时间倒计时，倒计时到之后会自动停止加热。比如本画面显示节能倒计时 600，就会进行 600 秒倒计时。

4. 加热开关的切换按钮。

触碰该按钮可以进行发热开启和关闭的切换。

5. 按住可以进行倒车。

在没有触碰其他开关的情况下，按住倒车键，上下轮反转倒车。

6. 触发剪带。

在没有触碰其他开关和按钮的情况下，触发剪带按钮，会启动剪刀剪带；并且在剪带完成之后进行落带。

7. 触发切换夹带。

该按钮可以对夹带轮进行夹紧和松开的切换。

8. 进行空送模式。

按下空送模式，设备将触发剪带动作，并且在剪带完成之后不进行下带的动作。此时，左脚可以控制摆枪动作进行补压，右脚不起作用。

9. 暂停

在暂停启动时，风嘴后退，便于穿胶带。

10. 下一页按钮。

点击进行翻页，跳转至下一页。

11. 报警监控窗口

详细列出具体的报警项目，便于维护和提醒操作。

● 滚轮气压过低

在上轮压下来后进行压力判断，如果主气缸的气压小于系统设定值 0.5kg/cm² 即显示滚轮气压过低

● 风嘴气压过低

在风嘴压力调节旋钮，如果风嘴的气压小于系统设定值 0.15kg/cm² 即显示风嘴气压过低

● 送带器限位

送带器的送带速度如果跟不上压轮的工作速度，会触发送带器加速，如果速度仍然跟不上会触发送带器的限位开关而报警。

● 温度传感器断线

当前温度显示“1111”，表示温度传感器断线，请检查温度探热针插头，连接至电路板的插头，控制器的插头是否有脱落。

- 不能加热

开启加热，在 25 秒内，升温不超过系统设定值，会显示不能加热报警。

- 温度过高

如果温度高于系统设定值，会提示温度过高警报，请检查温度传感器插头是否接触不良。

12. 压力单位切换按钮

在四种压力单位种进行切换：MPa, Kg/cm², Psi, Bar。

13. 速度比率设定

设置上下轮速度百分比。设定百分比的范围是 80 - 120 %。用于减少因弹性织物因拉伸而产生的皱纹。

上轮以设定速度运行时，下轮速度与上轮速度的比值为速度比率，也就是差速。

下轮速度 = 上轮速度 x 速度比率% = 设定速度 x 速度比率%。

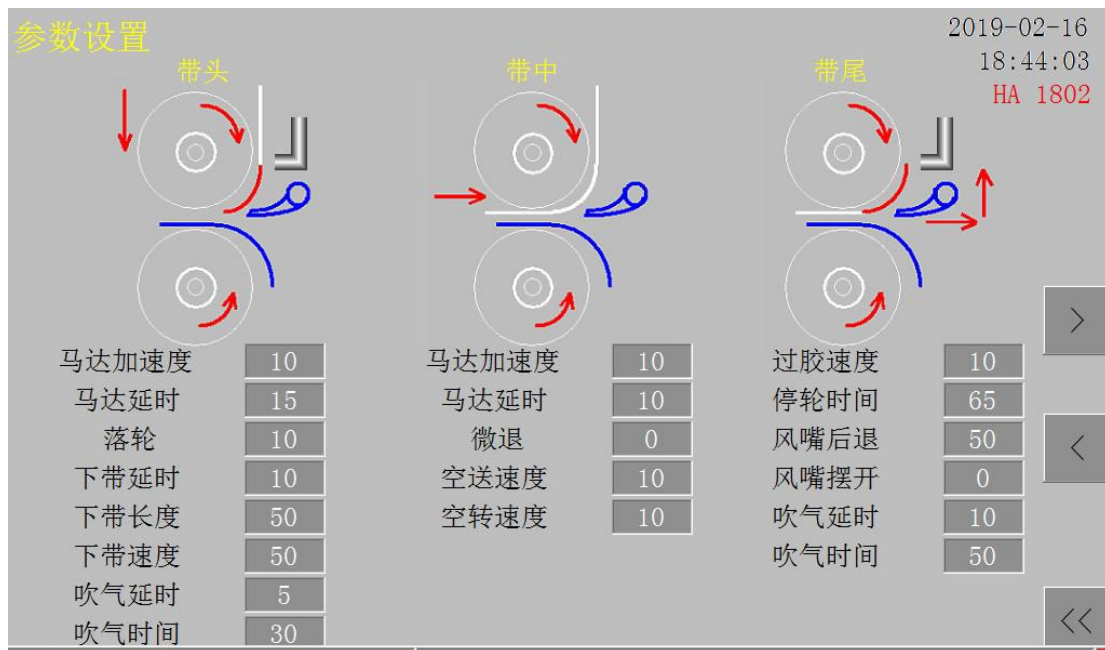
若速度比率 = 100% ，下轮的速度与上轮的速度一样。

若速度比率 > 100% ，下轮的速度大于上轮的速度。

若速度比率 < 100% ，下轮的速度小于上轮的速度。

存在差速（也就是速度比率不等于 100%）时，滚轮之间要放置织物，以避免上下轮速度不一样而损坏机器的主要运动部件。

参数设置页面



带头部分：

- 马达加速度：带头时马达的启动快慢，设定范围 1~10。

马达加速度越大，启动的就越快，从静止状态达到设定速度的时间就越短。马达加速度为 1 则达到设定速度的时间最长；马达加速度为 10 则达到设定速度的时间最短

- 马达延时：带头时马达启动延时

踩下左脚踏，风嘴摆动完成后，到压轮转动的时间。这个时间越长则风嘴摆动完成到马达转动这个过程越久，带头会吹到更多的热风。这个时间越短则风嘴摆动完成后，马达很快就会转动，使带头吹到热风的时间减少。

如果马达延时为 0，则摆枪一摆过来，马达就开始转动，有可能导致带头受热较小而粘贴不牢；而在马达延时为最大 200 时，则摆枪摆动至工作位置后，一直对胶带对热风，导致带头受热过大烧坏胶带。

- 落轮：带头时候上轮落下的延时时间

踩下左脚踏，风嘴摆动，并开始计算落轮的延时时间。

如果落轮很小，则摆枪在摆动过程中上轮就会落下来。

如果落轮很大，在摆枪摆过来之后，上轮就还会在上面，等落轮延时的时间到了才落下来。

当马达延时小于落轮时，摆枪摆过来，马达延时到上下轮就开始转动，此时如果落轮延时还没有到，那上轮就在上面转动，等落轮延时到了再落下来。

- 下带延时：在剪带之后下带的延时时间

在剪完带之后，延时一段时间在进行下带。

- 下带长度：下带的长度

- 下带速度：下带的速度

- 吹气延时：带头吹气的延时时间

在带头摆动摆枪的时候，进行前吹气延时。

- 吹气时间：带头吹气的时间

在带头摆动摆枪的时候，进行前吹气。

带中部分：

- 马达加速度：带中时马达的启动快慢，设定范围 1~10。

与带头马达加速度功能一样。马达加速度越大，启动的就越快。

- 马达延时：带中时马达启动延时

与带头马达延时功能一样。踩下左脚踏，风嘴摆动完成后，到压轮转动的时间。

- 微退：带中放脚时压轮微退

带中时松开脚踏，上下轮反转的时间，为了防止再次工作时压轮重叠处热量不够黏贴不牢。

- 空送速度：空送的速度

剪完带之后，保持右脚处于踩下的状态，这时夹带轮处于松开状态。再次踩左脚触发摆枪就叫空送，也就是补压，此时的速度即空送速度。

- 空转速度：右脚空转的速度

在没有其他动作的情况下，踩下右脚，上下轮往前走即为空转。此时的速度为空转速度。

带头部分：

- 过胶速度：剪带后过胶运行的速度

剪完带之后，还有尾部的一段胶带需要粘合，同时对这一段的粘合设备会调整上下轮的速度。

- 停轮时间：剪带后轮子停止的时间

剪完带之后，过一点时间之后轮子才停止，起作用是为了剪带之后的那一段胶带进行粘合。这个时间太短的话，那一部分胶带就没有完全粘合好；这个时间太长的话，在这一部分胶带粘合完毕之后，轮子还在运行，效率降低。

- 风嘴后退：风嘴后退的延时时间

剪完带之后，风嘴后退的延时时间。

- 风嘴摆开：风嘴摆开的延时时间

剪完带之后，风嘴先后退。退出来之后进行摆开的延时，延时时间到了才摆开风嘴。

注意：风嘴的后退和摆开两个过程组成整个风嘴的离开工作区。

如果风嘴离开的时间很短，那么风嘴很快就离开了工作区域，使得最后的一部分胶带热量不够而粘合不牢固。

- 吹气延时：剪带后前吹气的延时时间

- 吹气延时：剪带后前吹气的时间

剪完带之后，在下带过程中启动前吹气，使胶带贴在上胶轮上。

参数设置页面

操作设置				2019-02-16 18:44:20 HA 1802
带头悬停	关	15	x 1秒	
带中悬停	关	15	x 1秒	
发热管节能	关	600	x 1秒	
风枪摆动延时	开	8	x 0.01秒	
上轮悬浮	开			>
脚踏控制	开			
下轮随动	关			
送带器随动	开			<
辅助剪刀	开			
前吹风	开			
参数锁定	0			<<

● 带头悬停

触发带头后，马上放开左脚，摆枪会停留在工作区待机，并进行带头悬停计时，延时时间到摆枪回原位。在悬停计时过程中后踩左脚也会取消悬停过程。

● 带中悬停

跟带头悬停功能类似。在带中时放开左脚，摆枪会停留在工作区待机，并进行带中悬停计时，延时时间到摆枪回原位。在悬停计时过程中后踩左脚也会取消悬停过程。

● 发热管节能

开启发热管节能之后，在打开发热并且没有任何按钮和开关的触发的情况下，设备会进行设定节能时间的倒计时，在倒计时时间到之后会自动切断发热，节能环保。。

● 风枪摆动延时

开启时，会根据此延时时间或前后到位开关亮灯两种方式来控制风嘴摆开。

注意：在没有附带前后到位开关的时候，需要开启风枪摆动延时。

● 上轮悬浮：

打开之后，在剪带之后，控制上轮抬起，停在上面。

● 脚踏控制

打开之后，剪带之后的过胶部分，受脚踏控制。停轮和摆枪离开是受到左脚的控制，什么时候放开左脚，就什么时候完成过胶。

关闭之后，剪带之后的过胶部分，不受脚踏控制。始终走完前面所设定停轮时间、风嘴后退和风嘴摆开。

● 下轮随动

打开时，在下带的时候，下轮会跟着上轮一起转动。

● 辅助剪刀

开启后，可以使用右脚控制剪带。

后踩左脚，然后触发右脚可以进行剪带。

● 前吹风

启动/关闭带头和带尾的前吹风。只有在前吹风开启的时候，前吹气的延时时间和吹气时间才有效。

● 参数锁定

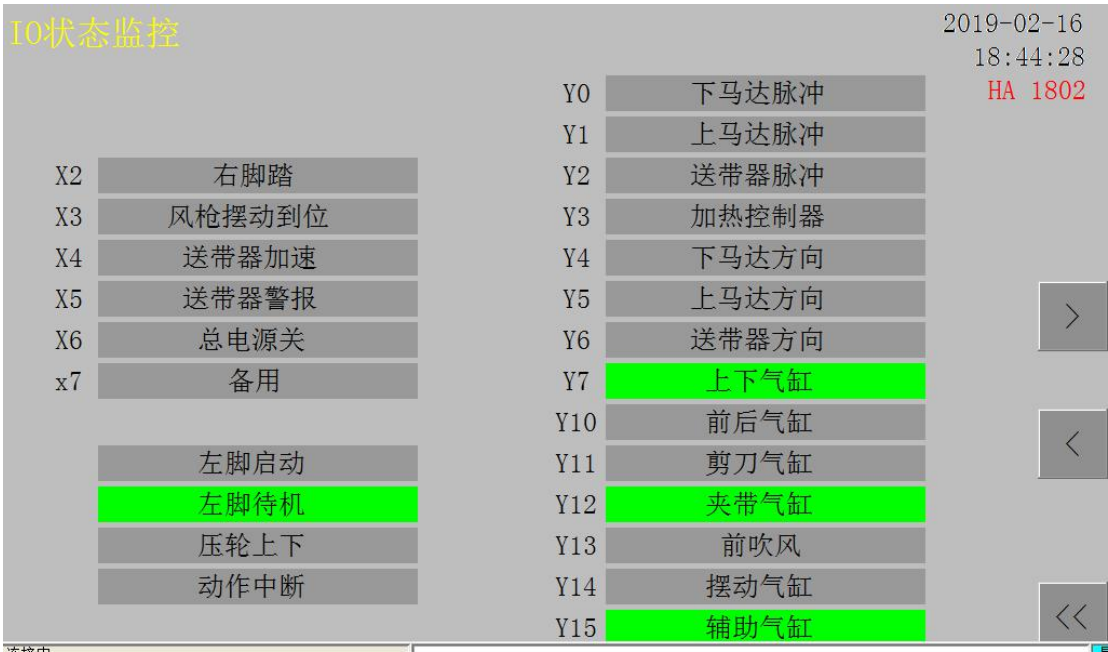
输入密码，可以锁定主要参数：包括温度、速度等。

初始密码为：1234。

进入之后，用户可以自行设置新的参数锁定密码。

设定新密码之后，初始密码 1234 失效，请在重置参数锁定密码的时候谨慎使用。

IO 状态监控页面

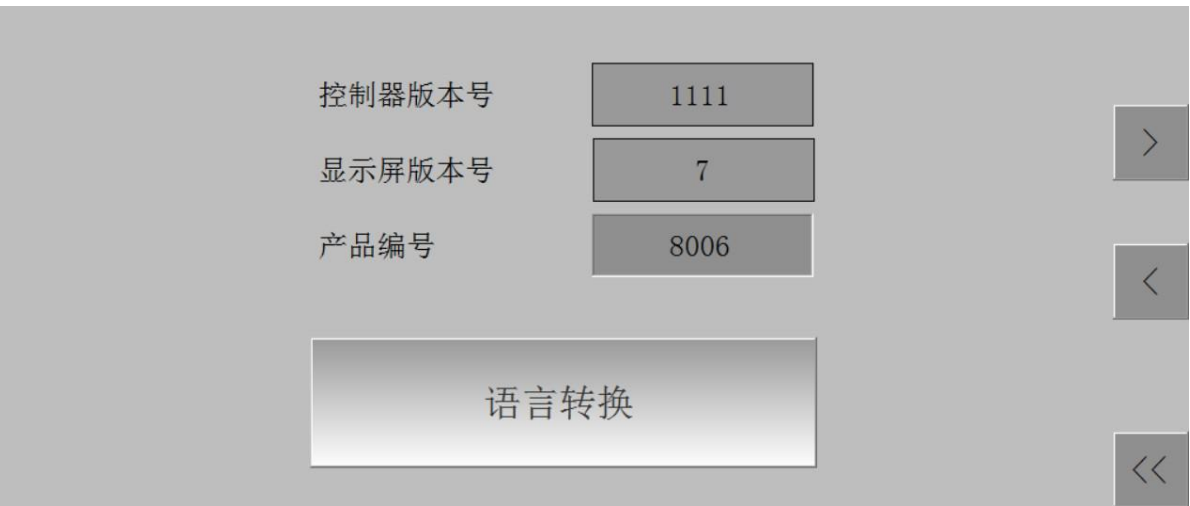


该页面显示当前控制器输入输出的状态，方便维修设备用。

左边为输入信号显示，可以监控按钮开关、脚踏等信号是否正常。

右边为设备的输出信号，包括输出气缸的动作、发热、马达的信号等。

产品信息页面



该页面显示控制器以及显示屏的版本号码；产品编号等。

点击右上角的时间可以修正时间。

可以切换语言。

基本操作

● 密封步骤

设定加热器温度，风嘴压力以及密封工作速度。首先，请调节风嘴压力至所需要的值，再打开加热器，待温度上升至设定值，同时设置密封工作速度和压轮压力。

例如：分别设置为 400℃，风嘴压力 0.2Kg/cm²，10ft/min。具体数值可根据实际情况进行调整。

将密封胶带放入带盘中，可以触发空转（右脚）方便将胶带送到入滚轮中。胶带必须放置于中间位置，使具有粘性的一面朝向操作人员。

左脚后踩，可触发上轮抬起来，将胶带和缝接口置于轮子中间，再松开左脚踏，上轮会落下来。

用双手将缝口放置于起点的位置。用手指使缝合口平整。

启动左踏板，风嘴摆动至工作区，开始工作，滚轮开始转动并将滚轮之间的胶带及缝口一起拖动。

快到胶带尾端时，保持左脚踏一直踩下，再踏下右脚踏，便可将胶带剪断。上轮抬起后，新胶带便会自动送下。

缝口密封完成，重复上述步骤进行下次的密封。

● 剪带

密封时，保持左脚踏处于前踩状态，同时触发右脚踏下，可剪断胶带。

在待机状态，手动按下触摸屏主页上的“剪带”按钮，可剪断胶带。

打开辅助剪刀，在待机状况下，左脚踏后踩，同时触发右脚踏下，可剪断胶带。