

口罩点焊机

Earloop Welting Machine

(MB9016A)

使用说明书

Instruction Manual

常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书

Please read the operation manual of the touch screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen interface in convenient place for reference

版本信息/ Version

2022. 04. 03

感谢购买 IMB 工业用缝纫机。

在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。

这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to

understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或转录的。说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

本机介绍说明分为二部分，具体请参照《MB3008A 衬衫缝后复司机-使用说明书》、《MB3008A 衬衫缝后复司机-零件手册》

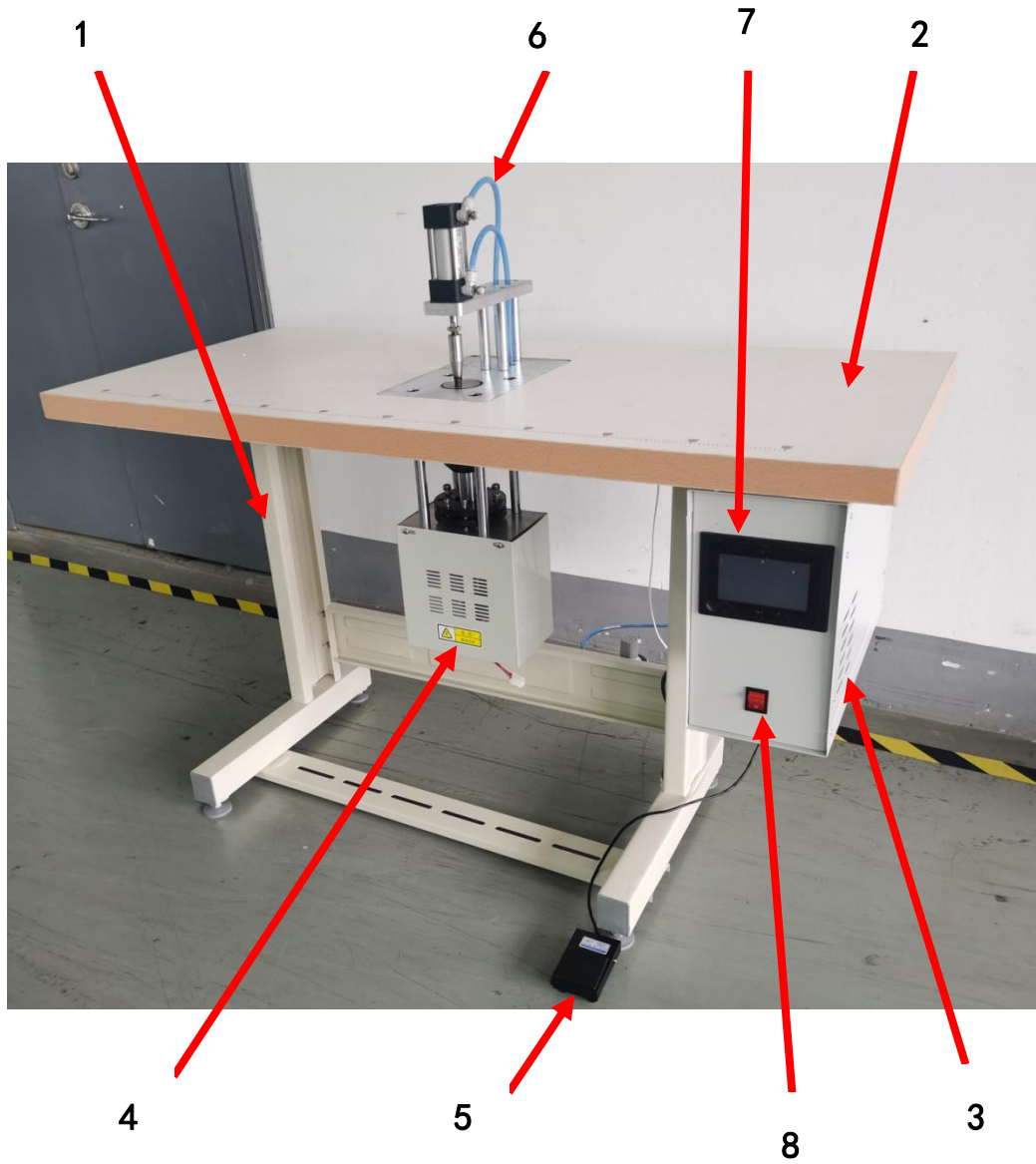
The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB9016A Operation manual》 and 《MB9016A Parts Manual》.

中文

目录

| | |
|-------------------|----|
| 一、设备基本信息..... | 1 |
| 二、设备技术参数..... | 2 |
| 三、安全注意事项..... | 3 |
| 四、按键功能说明..... | 4 |
| 4.1. 按钮功能说明..... | 4 |
| 五、操作说明..... | 6 |
| 5.1. 操作前准备工作..... | 6 |
| 5.2. 操作过程说明..... | 6 |
| 5.2.1 启动设备..... | 6 |
| 5.2.2 摆放耳带..... | 6 |
| 5.2.3 踩下脚踏开关..... | 6 |
| 5.2.4 关机..... | 6 |
| 六、调试方法..... | 7 |
| 6.1 频率的调整..... | 7 |
| 6.2 功率的调整..... | 7 |
| 6.3 参数设置的介绍..... | 7 |
| 七、电气配线..... | 9 |
| 八、常见问题及解决方法..... | 10 |
| 8.1 报警界面..... | 10 |
| 九、日常保养要求..... | 11 |
| 十、知识产品保护声明..... | 12 |

一、设备基本信息



1: 单机架
5: 脚踏开关

2: 台板
6: 焊头下压组件

3: 电控箱
7: 触摸屏



4: 超声波组件
8: 电源按钮

二、设备技术参数

| | | |
|---|--------|--------------------------|
| 1 | 外形尺寸 | 1200(长) X550(宽) X1000(高) |
| 2 | 重量 | Kg |
| 3 | 输出功率 | 0-2000W (功率可调) |
| 4 | 输出电压 | 0-2000V AC |
| 5 | 焊接时间 | 0~9.99min 可调 |
| 6 | 工作环境温度 | +5°C~+50°C |
| 7 | 工作频率 | 20KHz |
| 8 | 工作电源 | AC220V 50Hz |
| 9 | 自动追频精度 | ±0.5KHz |

三、安全注意事项

为了安全地使用自动机的注意事项

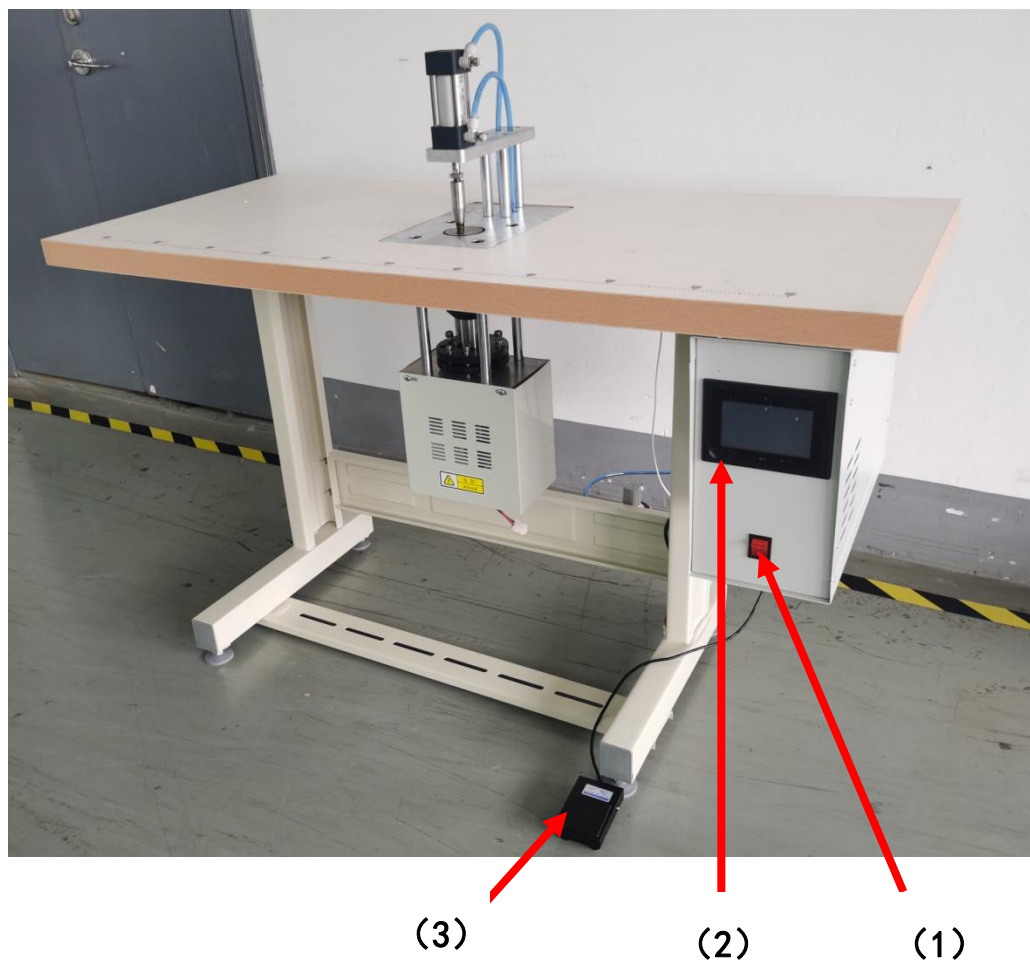
| | |
|--|--|
|  危险 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止因触电造成的事故，在接通了电源的状态下，请不要打开马达电气箱的盖子，也不要触摸电气箱内的零件。 |
|  注意 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止对人身的伤害，请不要在卸下了皮带护罩、手指防护器等安全装置的状态下运转机器。 2. 为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中，请不要让手指、头发、衣服靠近皮带轮、V 型皮带、马达附近，也不要物品放到上面。 3. 为了防止对人身的伤害，打开电源时或缝纫机运转中，请不要把手指放到机针附近。 4. 为了防止对人身的伤害，缝纫机运转中，请不要把手指放到挑线杆护罩内。 5. 缝纫机运转时，是以高速转动。为了防止伤害到手，运转中请绝对不要让手靠近切布刀。另外，更换机线时，请一定关闭电源。 6. 为了防止对人身的伤害，缝纫机上下动作时或返回原来位置时，请一定注意不要夹到手指。 7. 缝纫机运转中，请不要切断电源或切断空气供给源。 8. 为了防止突然的起动造成的事故，当准备工作完了，达到可以进行缝制的状态时，请卸下布料导向器。 9. 为了防止因触电造成的事故，在卸下电源地线的状态下，请不要运转缝纫机。 10. 为了防止因触电和电气零件损坏造成的事故，插拔电源插头时，请一定先关掉电源开关。 11. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，打雷时，为了安全请停止作业，并拔掉电源插头。 12. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，从寒冷的地方立即移动到温暖的地方等时会发生结露现象，因此请待水滴万全干燥之后再接通电源。 13. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。 14. 本机器是 A 级工业用机器。在家庭环境下使用此机器的话，有可能发生电波干扰的现象。此时，请使用人采取适当的措施解决电波干扰问题。 15. 堆积器动作时关闭了电源开关之后，堆积杆动作，因此请注意不要夹到手指等。 16. 布压脚动作中关闭了电源开关之后，布压脚动作，因此请注意不要夹到手指等。 |

*重要安全信息：

- ✓ 对机器操作不当可能会导致人身伤害，请在操作前仔细阅读本说明并正确操作。
- ✓ 机器正式运行通电前，请先通气。
- ✓ 严禁在通电状态下打开电控箱或触摸屏内部零件。
- ✓ 本机器需要在接受培训后或专人指导下使用，以确保使用者的人身安全。

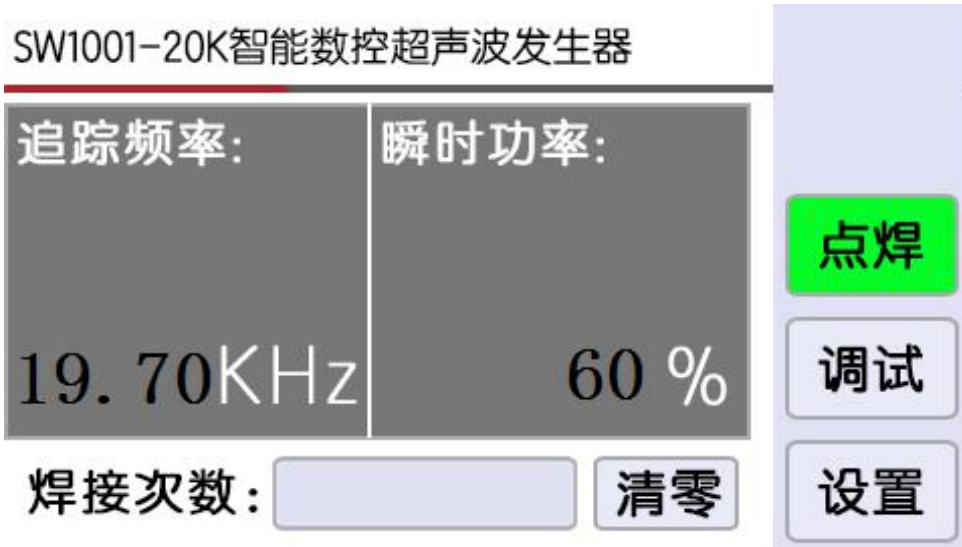
四、按键功能说明

4.1. 按钮功能说明

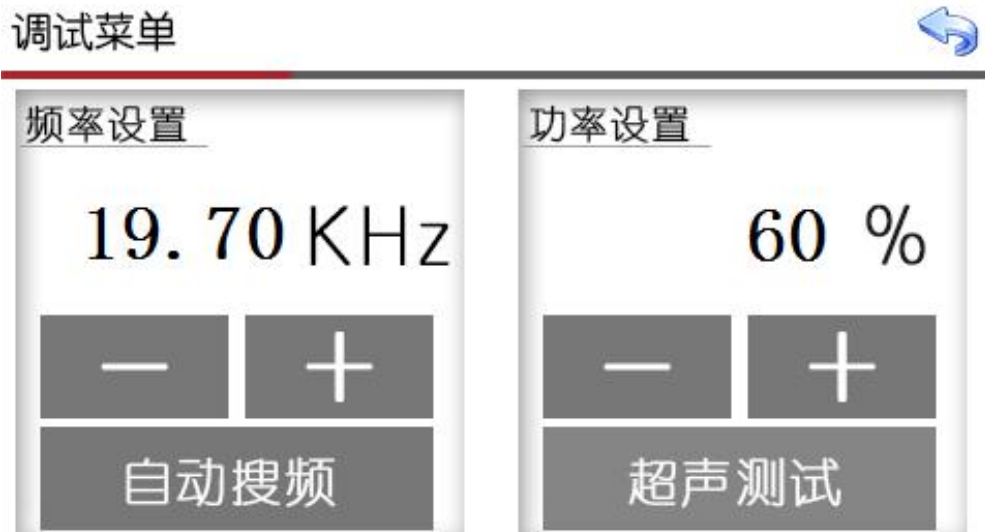


- (1): 电源开关-----按下电源按钮，指示灯亮，设备通电。
- (2): 触摸屏-----详见界面说明。
- (3): 脚踏开关-----踩下脚踏开关，机器焊接动作。

a: 主界面



b: 调试界面



c: 参数设置界面



五、操作说明

5.1. 操作前准备工作

- √ 清理机器台面上的杂物，确保机器运行过程中不会有杂物阻碍运行
- √ 检查气压表压力，使其符合机器使用要求

5.2. 操作过程说明

5.2.1 启动设备

按下电源开关（1），指示灯亮，设备通电开机。



5.2.2 摆放耳带

手动将耳带和口罩放至焊头下方。

注意：手不能放在焊头下压的工作区域。

5.2.3 踩下脚踏开关

踩下脚踏开关（3），超声波焊头下压，将耳带焊接在口罩上。

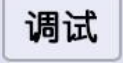
5.2.4 关机

操作完毕，按下电源开关，指示灯灭，设备关电。

六、调试方法

6.1 频率的调整

当出现焊接不良或者更换下模具时，需调整超声波频率。


- 1) a 主界面——按下  ——进入密码输入界面（默认密码：0000）——输入密码后进入 b 调试界面；



- 2) 首先功率在 50%时选择按下  ——自动搜索出频率（19.55 以上都可以使用）；

- 3) 放置焊接耳带和口罩后，踩下脚踏开关（3），焊头下压，超声波焊接动作；

若出现虚焊，则按下  适当增加频率，再次踩下脚踏焊接；


若出现焊穿，则按下  适当降低频率，再次踩下脚踏焊接；
重复多次后直至得到最佳的频率和焊接效果；

设置完成后按返回键  ，返回至主界面。

6.2 功率的调整



建议超声波功率为 60%~100%；

若需要调整超声波功率，则按   进行适当的加减；

按下  ，仅超声波发波动作，可根据声音来判定功率是否合适；


设置完成后按返回键  ，返回至主界面。

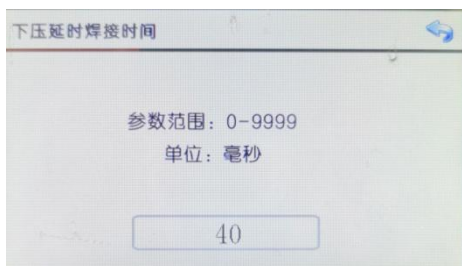
6.3 参数设置的介绍

主界面按下  ，进入参数设置界面 c；（按  可返回主界面）


P-11 参数不需要调整；

P-12 下压延时焊接时间（默认参数为 40）

点击 P-12 进行调整界面，输入需更改的数值，输入后按 OK 键，按  返回上一级界面。




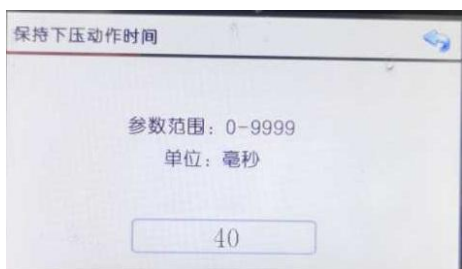
P-13 超声焊接工作时间（默认参数为 300）

点击 P-13 进行调整界面，输入需更改的数值，输入后按 OK 键按  返回上一级界面。



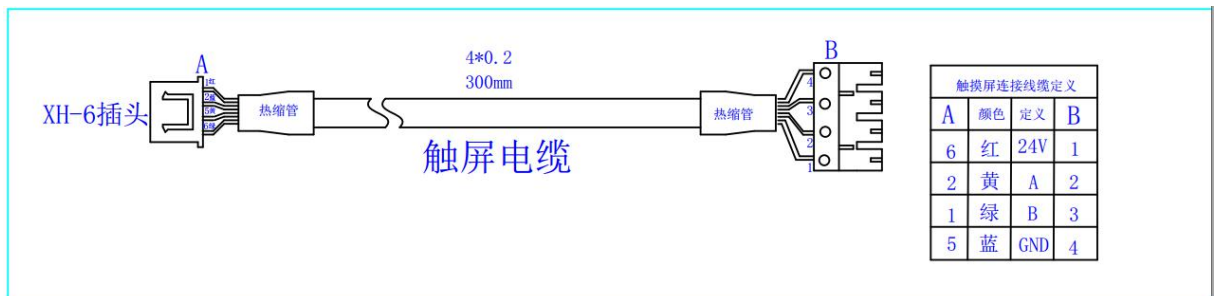
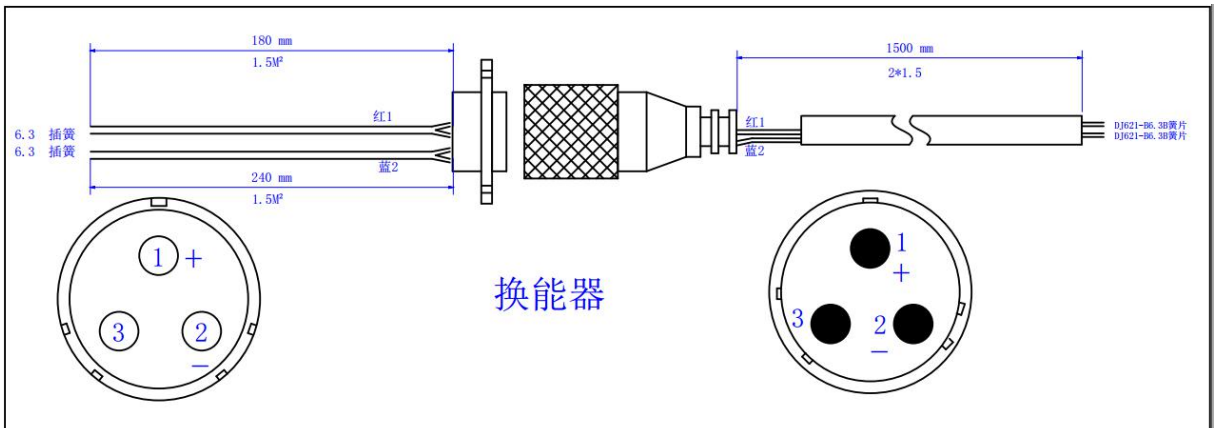
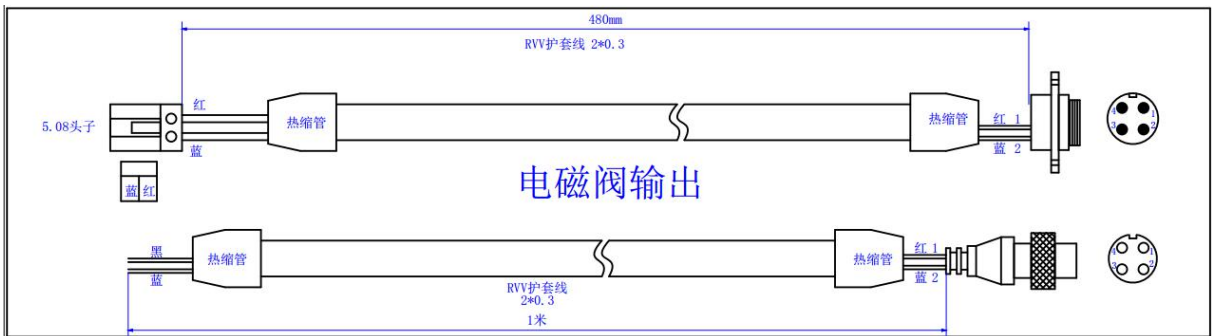
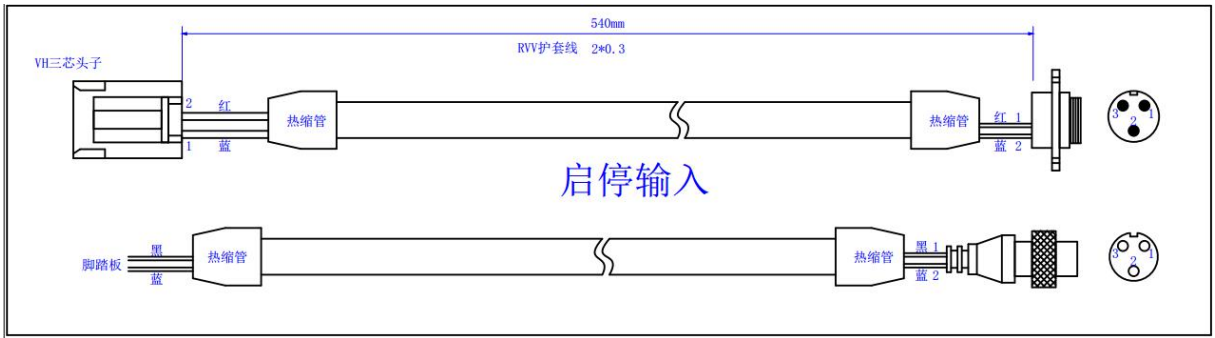
P-14 保持下压动作时间（默认参数为 40）

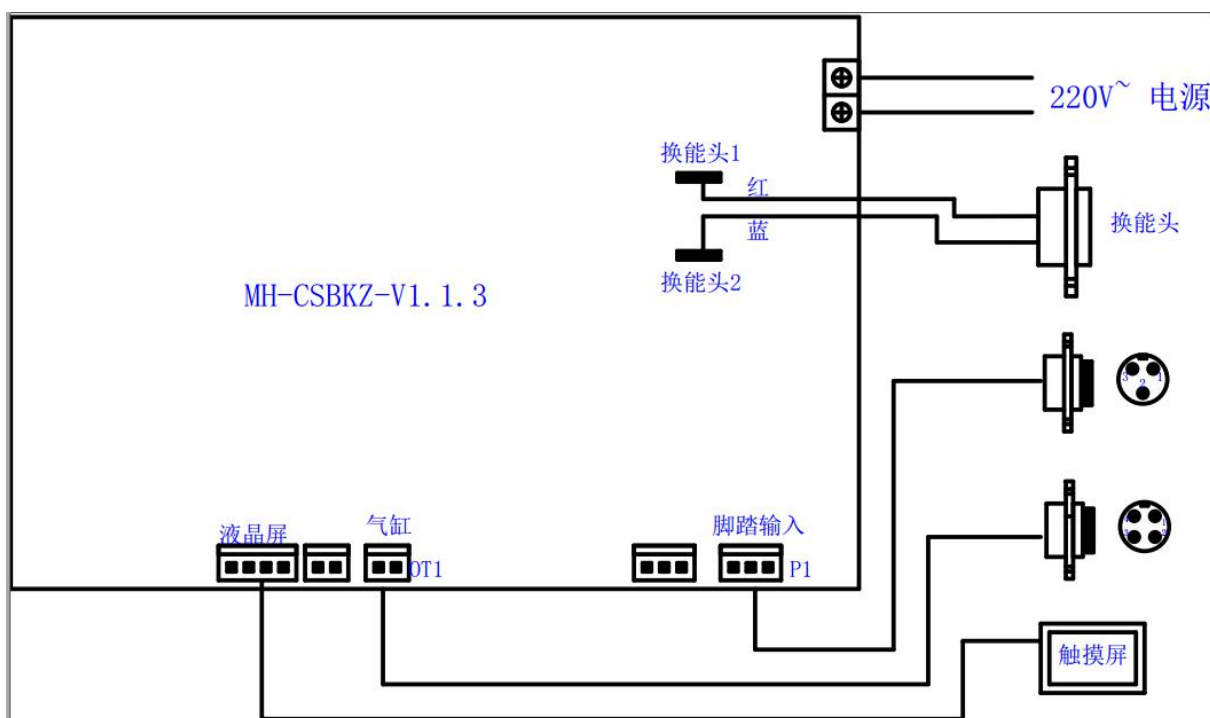
点击 P-14 进行调整界面，输入需更改的数值，输入后按 OK 键按  返回上一级界面。



以上为标准值，不同的产品要进行参数调整。

七、电气配线







八、常见问题及解决方法

8.1 报警界面

电流异常故障！

出现报警时，关闭电源开关  重新打开电源开关  可消除报警；若报警仍然存在，请联系厂家售后服务。

九、日常保养要求

9.1. 设备保养清单及要求详见下表

| 序号 | 项目 | 时间 | | | | 要点描述 |
|----|------|----|----|----|----|-----------------|
| | | 每天 | 每周 | 每月 | 半年 | |
| 1 | 清理灰尘 | √ | | | | 清除设备表面及零部件灰尘 |
| 2 | 清理油污 | | √ | | | 清理台板、针板、梭芯油污 |
| 3 | 气管接口 | | √ | | | 气管接口紧密，不漏气 |
| 4 | 电控箱 | | | √ | | 散热风扇运转正常，及时清理灰尘 |

十、知识产品保护声明

MB9016A 口罩点焊机是常州智谷机电科技有限公司独立自主完成的设计成果。该成果知识产权属于常州智谷机电科技有限公司，受国家知识产权相关法律法规的保护。未经权利人书面许可，不得实施该成果的专利技术，不得复制、销售或通过信息网络传播和该成果有关的信息。任何违法侵权行为，常州智谷机电科技有限公司将依法追究其法律责任。