



莱斯特科技

Lesite Technology

LST-C800

超声波防水板焊接机

使用说明书

Manual

V1.0

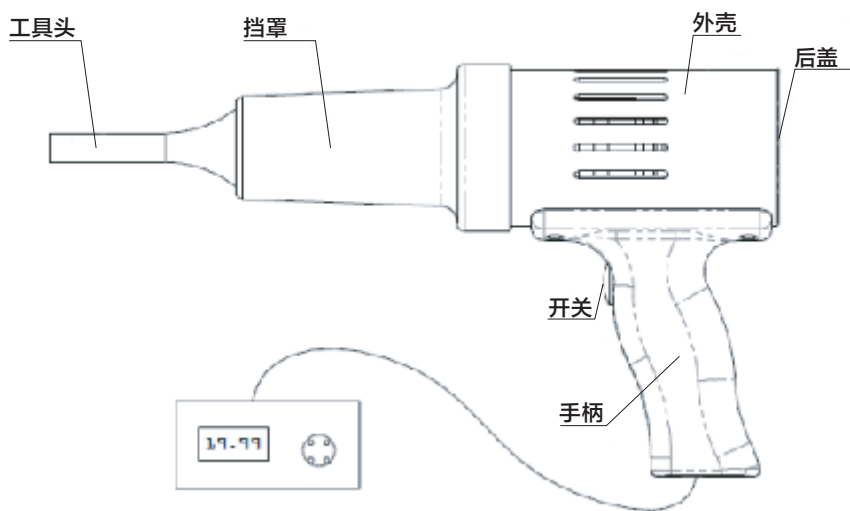




使用前请仔细阅读本操作说明书。

只有正确操作才能确保产品长期可靠、无故障地运行。

手焊枪示意图



拆除包装:

接到货, 打开包装。检查电源及手焊枪外观, 查看有无破损。检查有无配件的松动。

若有破损, 立即通知运输公司。为便于调查, 请保管好包装材料, 保持原状。

技术参数

型 号	LST-C800
功率	800 W
频率	28 K
适配枪头直径	12 mm 以下
外罩直径	64 mm
枪柄尺寸	100 x 45 x 32 mm
调谐方式	自动调谐
激励方式	自激式
重量	1.2 kg

准备工作



图2 电源前面板

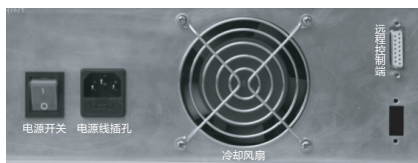


图3 电源后面板

- 1、打开包装后, 将电源放置在平整的平台上, 将220V电源线与电源输入端 (图3上电源线插孔) 相连接; 将超声手焊枪与输出端 (图2上高频超声输出孔) 相连接, 并旋紧螺帽。
- 2、完成电源线、手焊枪与机箱的连接后, 请将机箱后面板的电源开关调至 “ON (I) ” , 此时, 前面板中的液晶屏将显示图4界面。



图4 开机预显画面

操作步骤

- 1、确认超声波手焊枪的航空插头与电源前面板的插座连接正确，旋紧航空插头螺帽。
- 2、打开后面板的电源开关至ON(I)。
- 3、电源启动后，按控制面板上的“频率扫描”按键，自动开始扫描手焊枪的最佳工作频率。
若手焊枪谐振频率在电源的追踪范围之内，则会出现如图5所示画面
(此处是以35K电源搜频举例说明)。

注意：搜频完成后，频率范围指示条未满格表示搜频正常。

若谐振频率不在电源的追踪范围内，则会出现如图6所示警告画面。请按照提示检测设备。



图5 搜频成功画面



图6 频率失锁警告

- 4、“自动/调模”按键用来切换发生器工作模式。本数控发生器有自动和手动控制两种模式。
手动模式需要按步骤三连接外接控制。
- 5、“音波检测”按键用于对超声波振子进行检测，确定振子是否正常工作。按住不放，振子开始工作，松开后振子停止工作。

操作步骤

- 6、“设置/确认”按键可以调节设备延时时间、熔接时间、冷却时间、振落时间(连续工作电源无此控制项目)以及振幅输入。按“设置/确认”按键进入如图7所示画面,前面板的“◀”和“▶”用来切换上一个和下一个选项,“+”和“-”分别增大和减小,您可以根据自己的需求来调节参数大小。

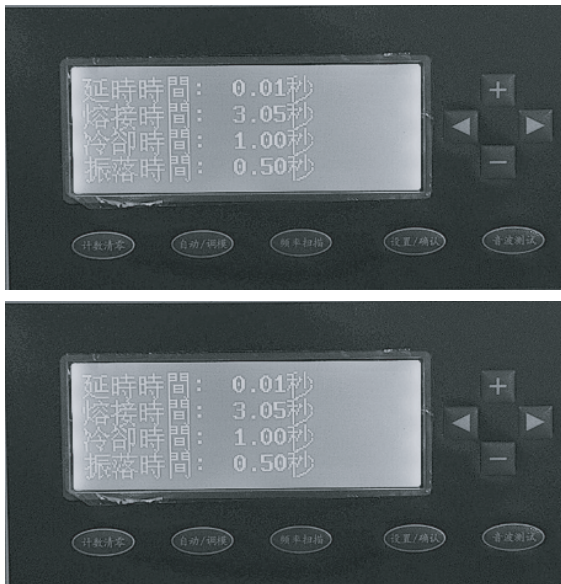


图7 设置画面

- 7、“计数清零”按键可以使产量数清零。每工作一次产量数加1。

工作环境

使用环境: 室内使用;

湿度: $\leq 85\%RH$;

周边环境温度: $0^{\circ}C—40^{\circ}C$;

机箱尺寸: $315mm \times 315mm \times 115mm$;

使用空间: 周围物体与设备距离不得小于 $150mm$, 与散热口不得小于 $200mm$ 。

注意: 使用时不可移动电源、直接插拔电源或航空插头。若听到任何异响或指示异常, 请立即先关掉电源, 再查找故障原因, 否则易损坏设备或引发事故。

冷却

换能器正常工作的温度不能超过 $70^{\circ}C$, 本手焊枪已经配备强力风扇冷却。

工作时请密切注意通过工具头、变幅杆上传的热量, 必要时候请自行增加风扇进行冷却, 以保证手焊枪持续稳定运行。

更换组件

由于手焊枪长时间工作后工具头会出现磨损, 甚至断裂、损坏, 此时可以旋开挡罩, 更换损坏的工具头。

注意: 手焊枪内部为精密部件且带高压电, 未经允许或未在专人指导下不得擅自拆卸。

质量保证

- 本产品自向消费者销售之日起保证12个月的保质期。我们将负责材料或制造缺陷造成的故障。我们将自行决定维修或更换有缺陷的部件, 以满足保修要求。
- 质量保证不包括易损件的损坏, 不包括由于不当处理或维护而造成的损坏或缺陷, 也不包括由于产品掉落而造成的破损。对非正常使用和擅自改装的情况应都不在质保范围内。

维修和备件

- 强烈建议将产品送到莱斯特公司或者授权的维修中心进行专业检查和维修。
- 只允许使用莱斯特原装的备件。





福州莱斯特塑料焊接科技有限公司



电话: 400-668-7810



邮箱: info@lesite.com.cn

网址: www.lesite.com.cn



福建省福州市仓山区金山
浦上工业区(台江园) 镜浦路5号

