

YCM 磁条点焊机调整操作说明

YCM 磁条点焊机用于层压磁条的预定位。根据版式不同共有 4 种规格：3×8 版式、4×8 版式、5×5 版式和 4×5 版式。其调整操作基本相同。使用前请根据您所购买的机型，对照本说明熟悉调整和操作的方法与步骤。

1 设定

1.1 气压设定

一般 0.2 – 0.3Mpa（旋转减压阀，压力表指针指向 0.2 – 0.3Mpa。加大压力顺时针旋转，减小压力逆时针旋转）。

1.2 时间设定

一般 3 – 4 秒，修改时间详细请参考时间继电器使用说明书。

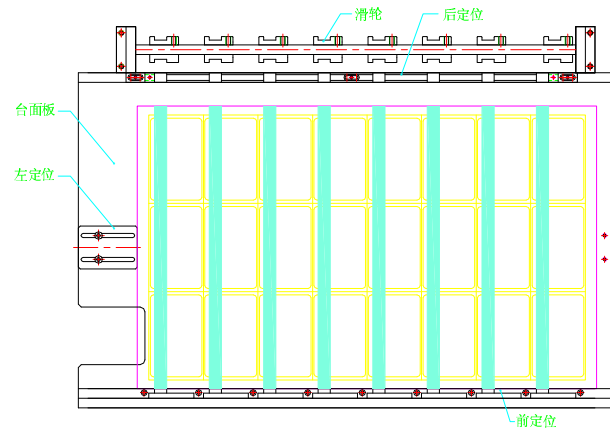
1.3 温度设定

一般 150-160 度，温度修改详细请参考温控仪使用说明书。

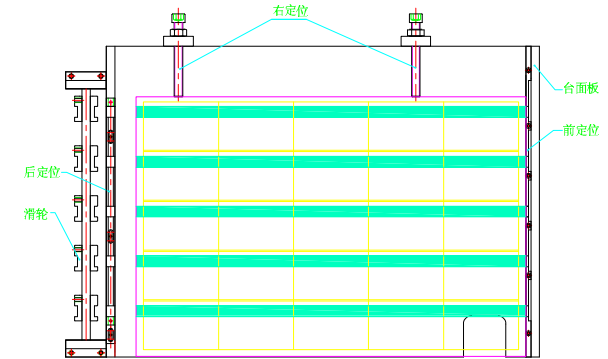
2 调整

2.1 磁条位置调整

把样张放在工作台上，以前定位（靠近操作者一边）为基准，调节后定位条与磁条定位滑轮，使三个基准在同一直线上，并与磁条位置线重合。



3×8 版式或 4×8 版式的磁条位置调整示意图



5×5 版式或 4×5 版式的磁条位置调整示意图

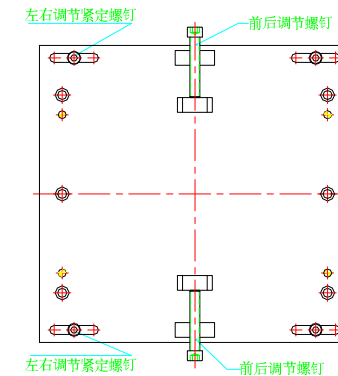
2.2 磁条焊点位置调整

2.2.1 焊点前后偏差调整

调节台面底部调整螺钉，调整螺钉前后各一个，如果要向前调整，则逆时针旋转前调整螺钉到一定距离，再顺时针旋转后调整螺钉到准确的位置后，然后顺时针旋转前调整螺钉至紧；如果要向后调整则反之。

2.2.2 焊点左右偏差调整

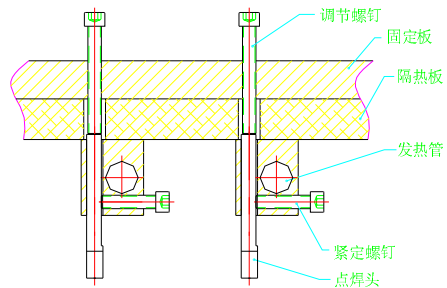
松开工作台与底座间的 4-M8 螺钉，左右调节工作台。



2.3 磁条焊点质量

2.3.1 调整温度与时间，改善焊点质量。

2.3.2 如少数焊点不牢，是焊头不在一个平面，适当调整焊头顶顶部调节螺钉。



2.4 气缸运行速度调整

在电磁换向阀与气缸之间有两个节流阀，是用来调节气缸上下两个方向的运行速度，一般情况上升速度快，下降速度比较慢；节流阀顺时针调节慢，逆时针调节快。

3 操作

3.1 先要上磁条的材料按定位方向放在工作台上；

3.2 拉紧磁条（左手逆时针旋转手轮）；右手按工作按钮，气缸向下压，到时间后自动返回；

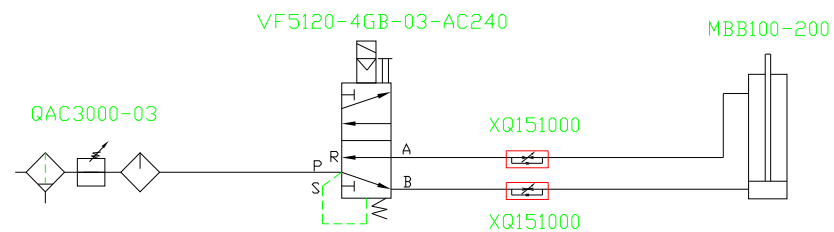
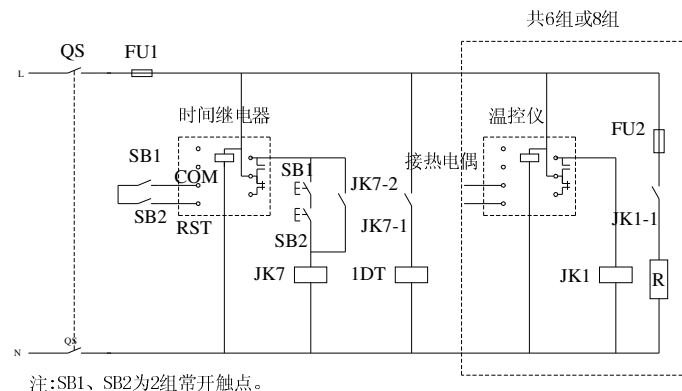
3.3 右手抬起上好磁条的材料，同时左手摆放要上磁条的材料到工作台上，双手拖动已上好磁条的材料到副工作台上；

3.4 重复 3.2 动作，开始压下一张。

4 技术参数

	3×8 版式	4×8 版式	5×5 版式	4×5 版式
适用物料	PVC 或其他塑胶材料			
最大物料尺寸	325×500mm	400×500mm	350×480mm	350×400mm
空气压力	0.6MPa			
加热温度	<200°C			
温度控制	±2.0°C			
热压模数量	8	8	6	5
电源	AC220V 50/60Hz 单相 3 线			
功率	2400W	2400W	1800W	1500W
产量	7200 张卡/小时	9600 张卡/小时	7500 张卡/小时	6000 张卡/小时
外型尺寸(LWH)	1050×950×1580	700×1200×1550	500×1300×1550	500×1150×1550
重量	约 400kg	约 400kg	约 400kg	约 400kg

5 电路图和气路图



技术参数

1. 工作压力: 0.2-0.3MPa
2. 电磁换向阀: AC240