

超声波自动追频数字系统操作手册

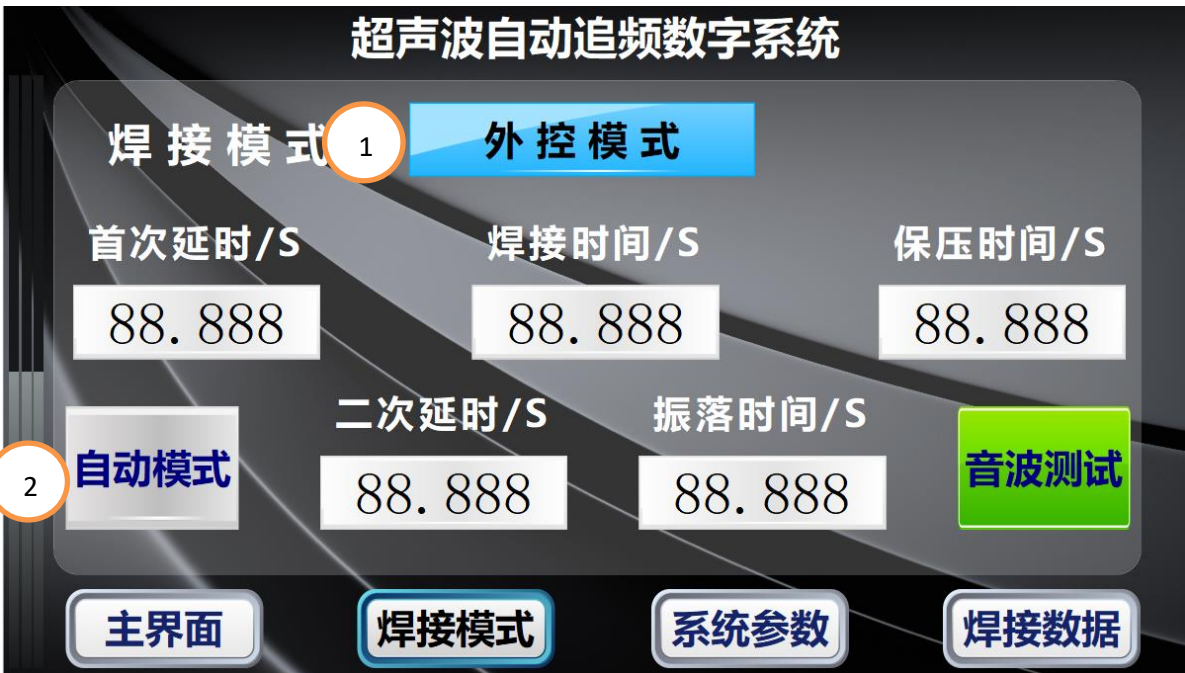
1. 超声波发生器操作说明

1.1 系统主界面



- ① 设备正常（显示设备状态）
- ② 系统复位（解除报警）
- ③ 振幅调节，点击数值可以输入 1~100 振幅值
- ④ 振幅调节，可点击加减（+/- 5）

1.2 焊接模式界面（焊接模式及参数设置）

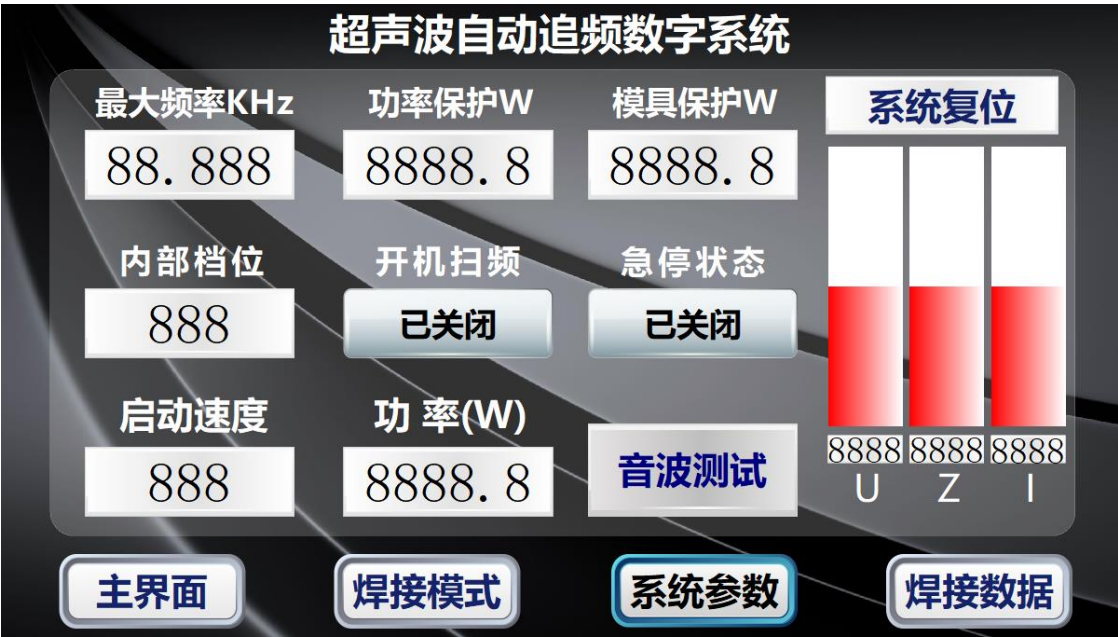


设置说明

切换焊接模式：时间、能量、功率模式，并根据需求设置不同模式的数值；

自动模式/调模模式切换

1.3 系统参数界面



- ① 最大频率（KHz），可根据实际调整追频的最大频率值，使振子频率在范围内
15KHz: 带宽 0.6K, (14.5~15.10KHz)
20KHz: 带宽 0.8K, (19.45~20.25KHz)
28KHz: 带宽 1.5K, (27.35~28.55KHz)
35KHz: 带宽 2K, (34.00~36.00KHz)
40KHz: 带宽 3K, (38.50~41.50KHz)
- ② 功率保护，可设置最大功率值，如焊接过程超出此值，系统显示 输出超载；
- ③ 模具保护，可设置最大模具保护值，如开机扫频阶段超出此值，系统显示模具异常；
- ④ 内部档位（出厂默认设置 50，如须增大焊接功率可增加此值，最大值为 100）
- ⑤ 缓启动时间，一般不修改；如需修改，请和厂家联系；
- ⑥ 开机扫频，已关闭：此时开启设备须手动扫频。已开启：则开机自动扫频；
- ⑦ 急停无效，已关闭则急停功能关闭，金属焊和塑焊标准机则需要打开此功能

1.4 焊接数据记录界面



2. 常见故障及排除

设备状态显示区，可能显示：

- 1.1 【设备正常】设备运行正常；
- 1.2 【测量频率】扫频时显示；
- 1.3 【振子未接】没有接换能器，或者换能器连接线断了；
- 1.4 【扫频失败】1、振子不在默认频率范围内； 2、如在范围内，则振子或已损坏；
- 1.5 【阻抗异常】换能器阻抗特殊，须单独调配；
- 1.6 【输出超载】1、输出功率大于保护功率，调整功率保护数值； 2、如果异常，检查模具是否损坏；
- 1.7 【频率保护】一般是模头焊具频率偏移太大- 1、换能器坏了； 2、排除 1，则需重新匹配；
- 1.8 【功率级保护】可能IGBT 功率管已损坏，重复出现此情况须联系厂家，

3. 超声波发生器接线说明

