

Ultrasonic Welding Machine

超音波熔接機

問題與對策



WELL PLUM TECH CO., LTD

超音波單元：

問題	故障排除
A系統開機保險絲斷	1. 頻率跑掉請重新校正，或更換 POWER SUPPLY 先確定POWER故障還是 CONVERTER + BOOSTER + HORN故障。
B頻率較正步驟	1. 將十字起子放入頻率校正孔輕輕轉動旋鈕順時針 方向45度。 2. 再慢慢逆時針方向一邊 快速壓放test鈕，一邊逆 轉1mm旋鈕，直到頻率出來電流表針刻度最小 為止。
C產生尖叫聲	1. 檢查HORN/BOOSTER/是否裂痕。 2. 檢查螺絲是否鬆動。 3. CONVERTER是否故障(有否碎片掉出)
D無頻率輸出	1. 檢查 POWER SUPPLY 功率晶體是否短路。 2. 檢查保險絲。
E大電流	1. 檢查HORN/BOOSTER/CONVERTER是否裂痕。 2. 頻率是否正確。(如步驟一)
F常跳機	1. 檢查頻率是否正確。 2. 氣缸速度是否太快。 3. 壓力是否太大。 4. HORN 是否觸碰到模具。
G加工機頭不下降	1. EMG緊急紅色紐是否有釋放掉 (可程式單機型機 種) 2. 加工機頭電磁閥線圈是否燒掉。