



高周波同步熔断机

MODEL: KS-5000AT

KS-8000AT

使 用 说 明 书

无锡金电电子设备有限公司

无锡美之电高频电子设备厂

Wuxi Jindian Electron Equipment Co.,Ltd

地址：江苏省无锡市八市镇芙蓉工业园 35 号

TEL: 15061829409 15152221822

Http://www.china-gaopinji.cn

Http://www.china-gaopinji.com.cn

E-mail:sales_manager@foxmail.com

请在设备使用前仔细阅读该说明书，若该说明书有不足及遗漏处，请与本公司联系！

高周波同步熔断机---故障检修：



图表 1 [高周波同步熔断机](#)

问题描述	可能的原因	如何解决
机器无法启动	电源线未接好 三相电源缺相 机内空气开关跳开 电缆破损 电源电压不合适	重新接好电源线 检查电源 检查机内空气开关 更换新电缆 检查供电电压是否与铭牌标示相符
机内开关频繁跳开	电源电压不合适 电源电压不稳定	检查供电电压是否与铭牌标示相符 建议配容量大于 18KVA 的电源稳定器

高周波同步熔断机使用说明书 KS-5000AT KS-8000AT

机头不上升	未接上压缩空气 气压不足 气管破裂或松脱 进气调压阀未调好	检查进气管与机器的连接情况 增大外部气源压力至额定气压值 检查气管情况 将进气调压阀旋钮向上拉出后,调整压力至额定气压
产品熔合不充分	预热不充分 熔接电流过小 熔接时间过短 包装材料不合适 机头距离模具过远	将温度控制器的预设温度值调高 调节输出功率旋钮使电流增大 适当延长熔接时间 请使用推荐的包装材料 用钩形板手调低机头并调限位圆螺母的高低
产品熔合过度	熔接电流过大	调节输出功率旋钮使电流减小
包装物烧穿	熔接电流过大 模具上有积碳或污物 绝缘片有穿孔	调节输出功率旋钮使电流减小 清洗模具 更换新的绝缘片
切断效果不佳	切断压力不足 切断时间过短 模具刀口不平整或变钝 模具各边高度不均一	增大切断气压值 适当延长切断时间 修整模具 修整模具或在模具下的合适位置垫铜箔片

注：高周波同步熔断机以上故障检修、解决方法如有更进，恕不另行通知！