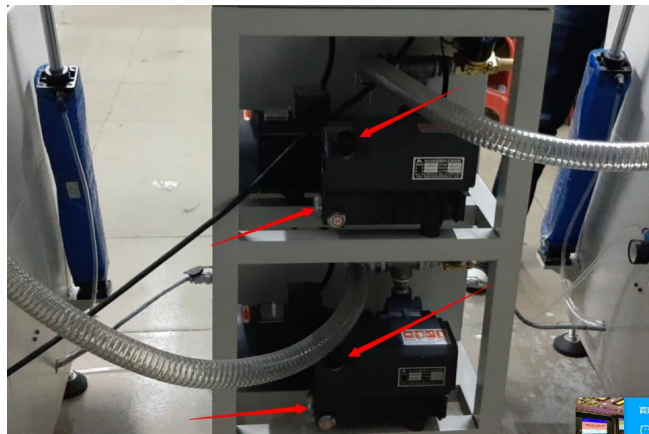


机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--

重要：由于长途运输限制，收到机器后，请先为两个真空泵注入润滑油，然后再进入其它操作，注油方法参照本说明书第 10 页第一条。



安装说明

一、圖示



二、机器正确摆放

初次使用该机器时，应该先做安装准备，机器分为三个部份，摆放各部分请参照下图,带有气源的缸体应该放在控制箱的左侧，否则机器无法正确安装。

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



三、气源安装



机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--

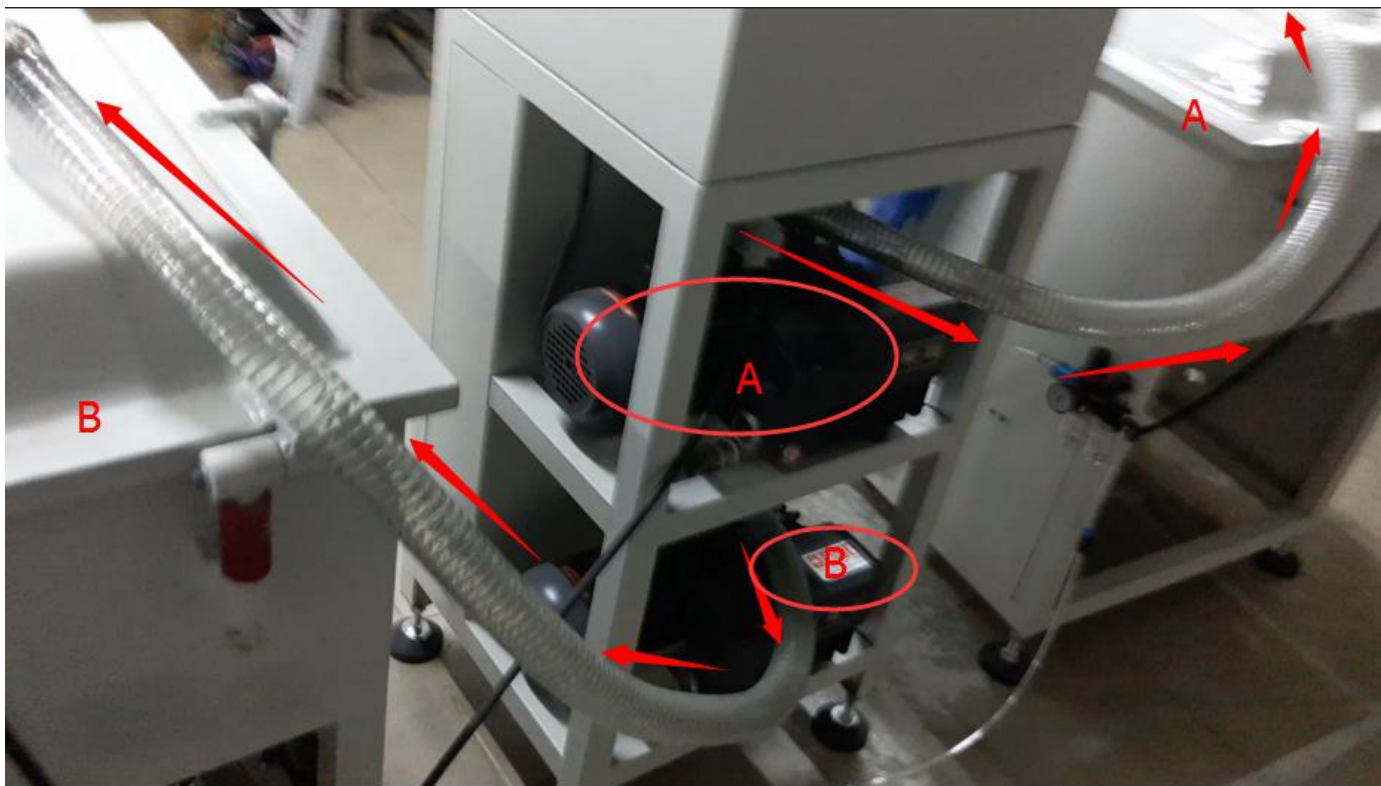
如上图所示，将空气压缩机接入进气口，图中的位置 A 可前后推动，前推为锁住气压，后推为释放气压。图中位置 B 为气压大小调节(旋钮)，通常气压值设定为 6KG。

四、接通电路部分



因为连接线的长度限制，所以只有在左右缸体摆放的时候，才能将连接线接入控制箱。接线时请注意接线端有一个凹槽，这个凹槽能帮助您正确连接。

五、真空泵连接

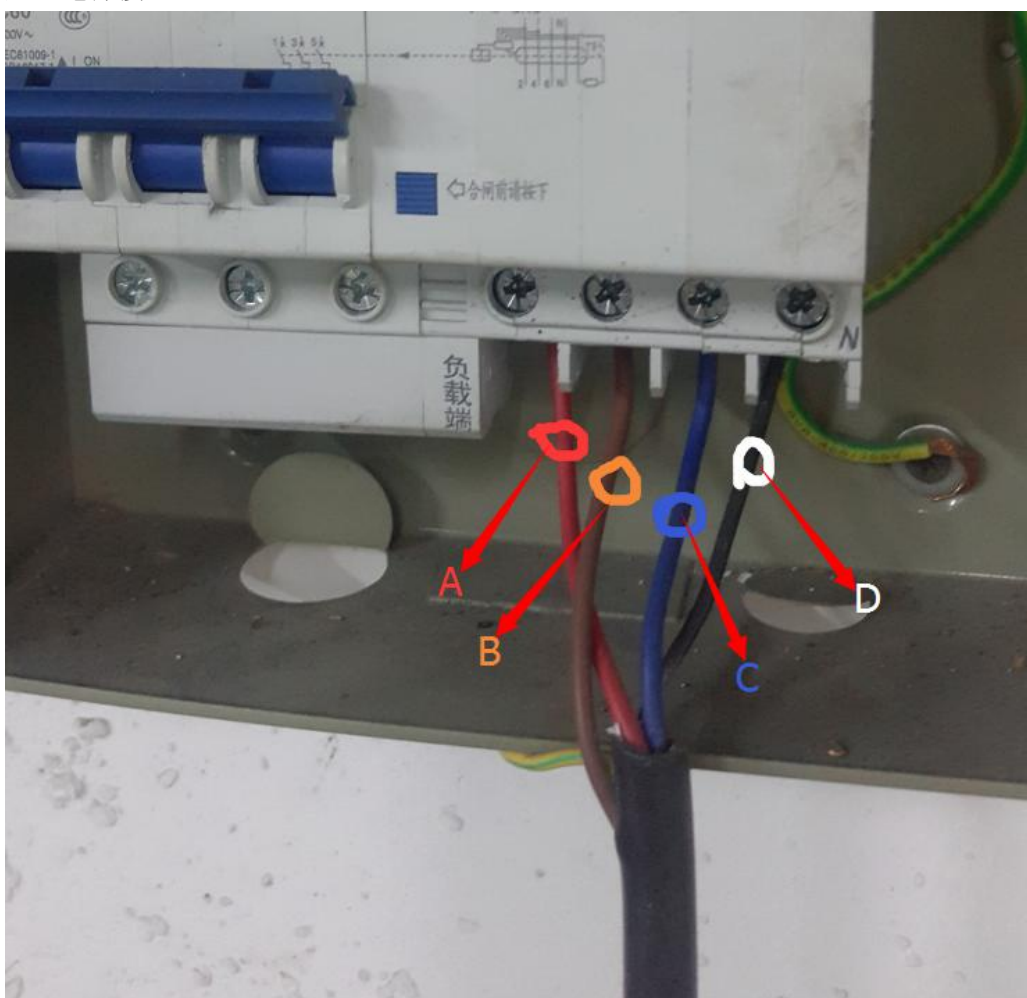


机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



机器分为上下共两个真空泵，连接真空泵的时候请注意配对合适的缸体，请按上图标识的 AB 标记对应连接，接口处用扣件锁紧，防止漏气。

六、电源接入



机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



(真空表)

由控制箱出来的是机器的主电源连接线，电源线接口为三相电，如上图所示，标示的 ABC 全都是 Live Wire，只有标示 D 为 Null Wire。

ABC 三条线的顺序存在不确定性，接好线后，可以检查，如果发现抽真空不起作用（真空表没有动静），说明 ABC 三条线的顺序出现问题，请任意调换其中两根线的位置。



控制箱按键说明，对应图片中字母标识

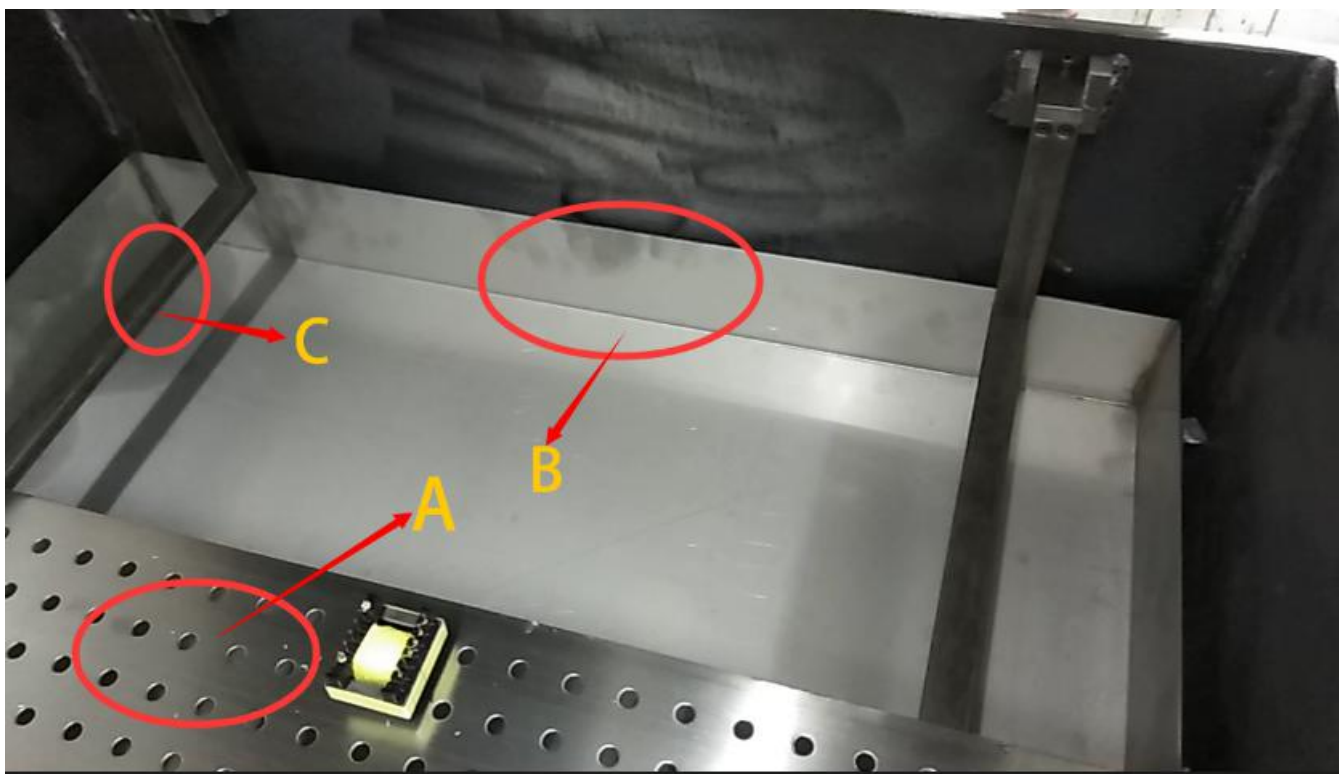
机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--

A=灯 1 开关
 B=缸体 1 紧急停止
 C=缸体 1 启动全自动运行（注意，这里不是打开盖）
 D=机器电源开关
 E 缸体 2 启动全自动运行（注意，这里不是打开盖）
 F=缸体 2 紧急停止
 G=灯 2 开关
 H=控制柜电源

绝缘漆注入缸内

注入绝缘漆之前，认识下图三个标记点，

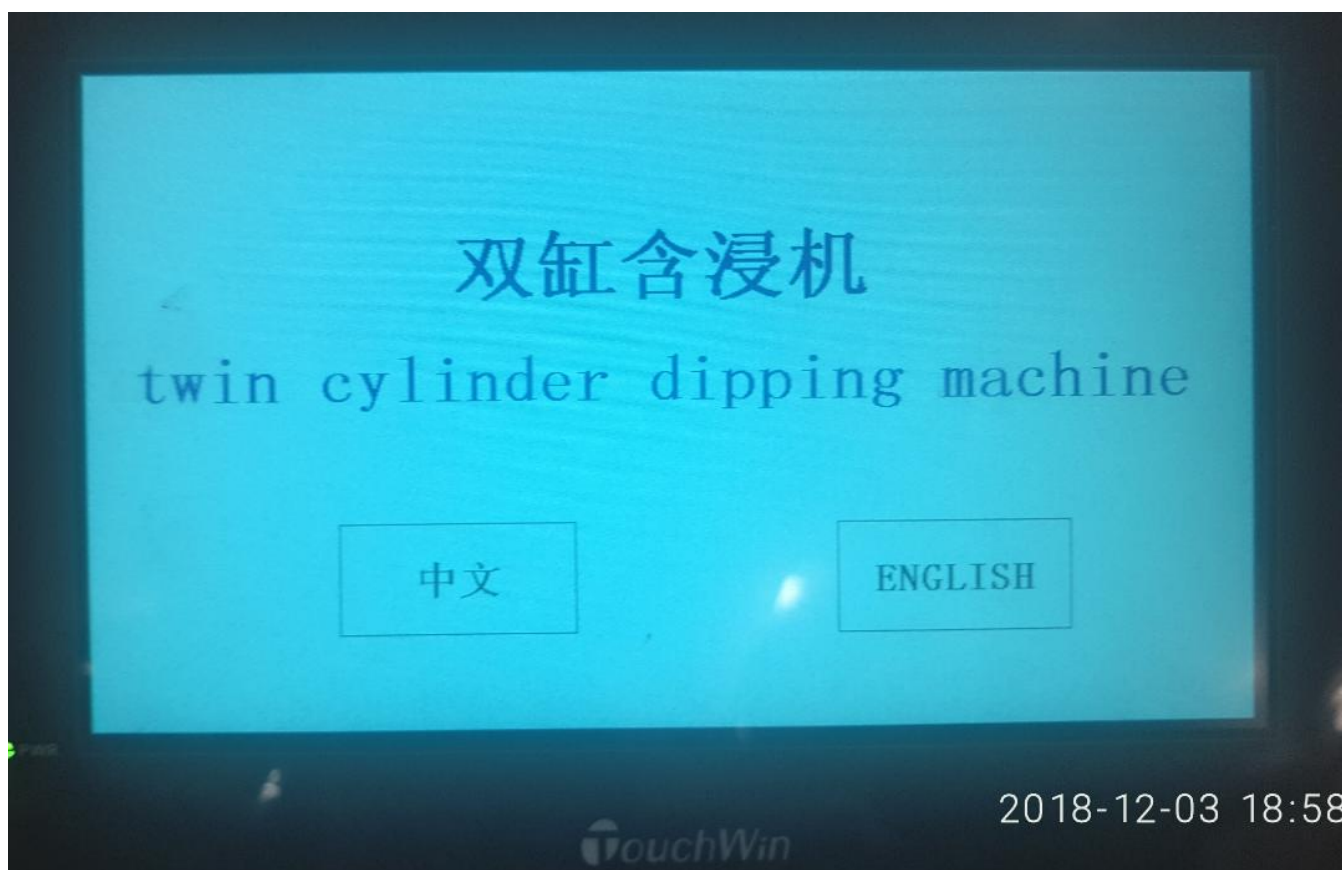
- 1、标记 C 为架子，绝缘漆注入量请参考这个标记，注入量不可超过架子的承载面，我们建议低于承载面 1MM。
- 2、标记 A 为产品托盘，每个缸内可放置两个托盘，托盘底部为打孔设计。
- 3、标记 B 为母盘，母盘可通过触摸屏手动调速上下高度。机器自动工作时，母盘会将绝缘漆提升指定的高度，让子托盘（标记 A）内产品沉浸到母盘绝缘漆中。



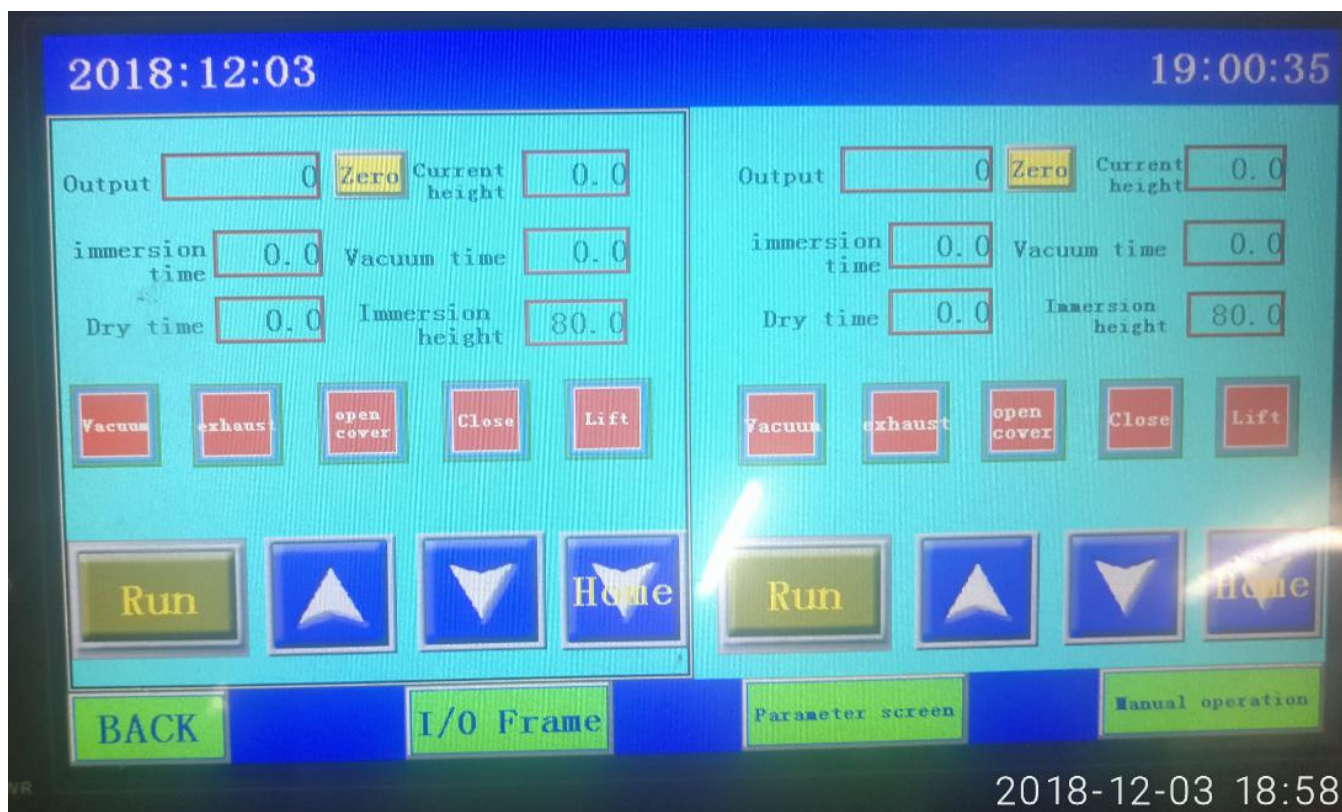
触摸屏简介

触摸屏只有四个界面，如下：

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--

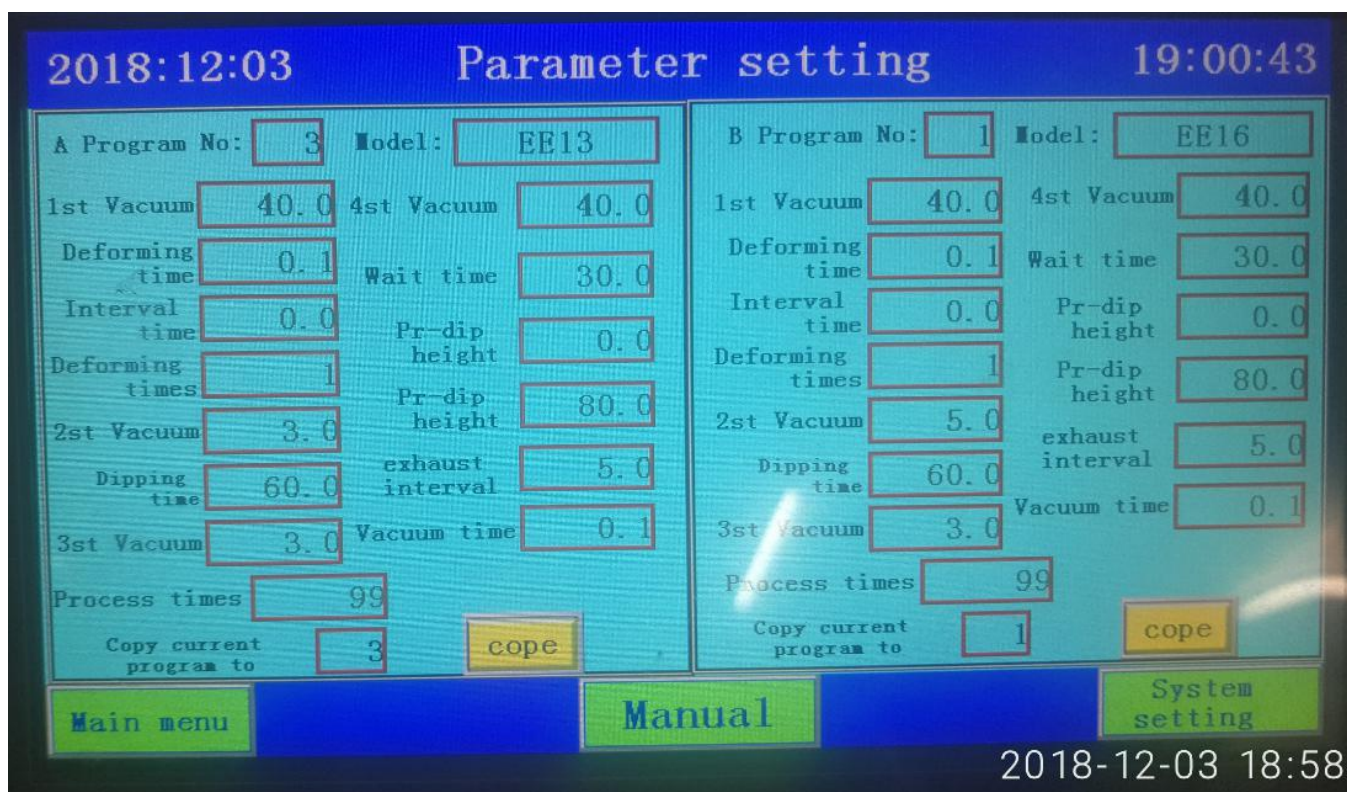


欢迎界面，语言选择

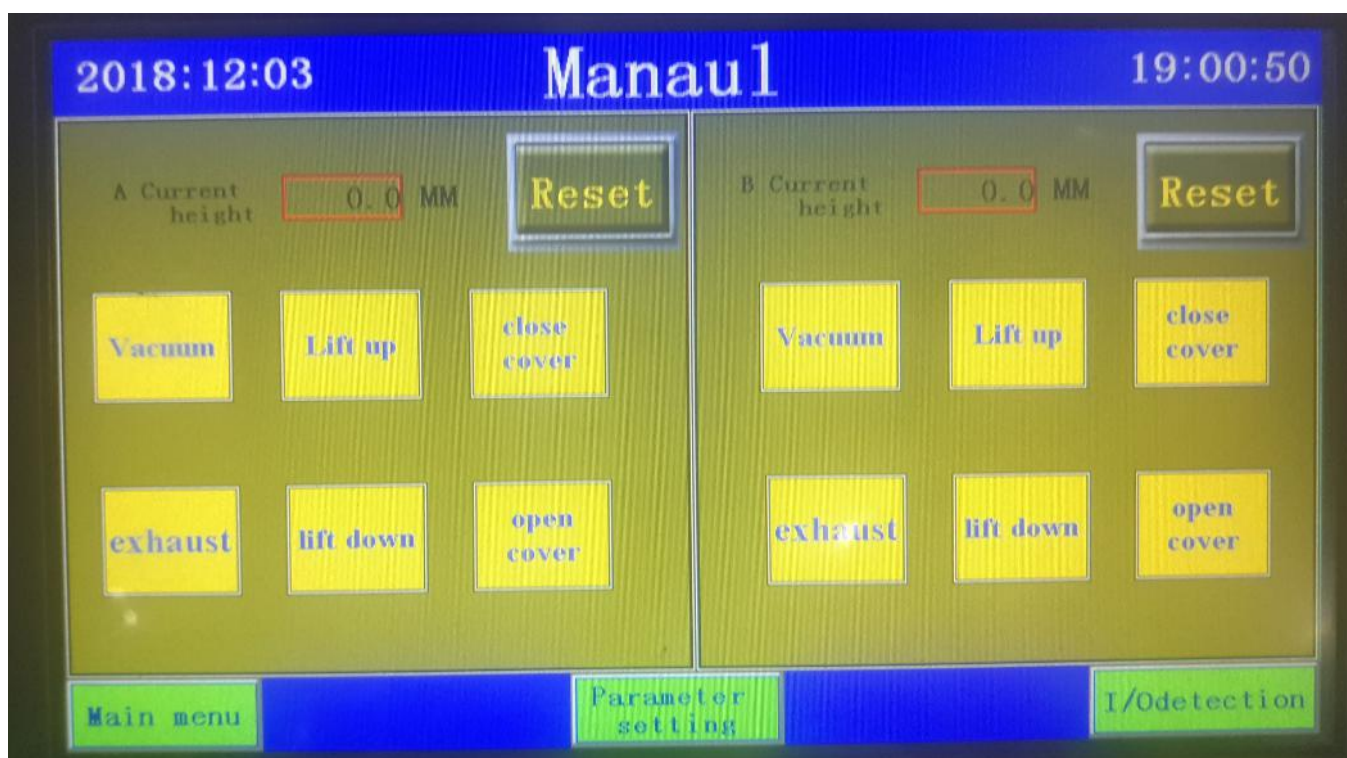


自动运行界面

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



参数设置界面



手动调试界面

手动调试（获取含浸高度）

- 1、将气压接入机器，打开进气阀，气压值设置为6KG。
- 2、打开机器电源，等待机器盖子自动打开。
- 3、将变压器产品放入缸体内子托盘。

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--

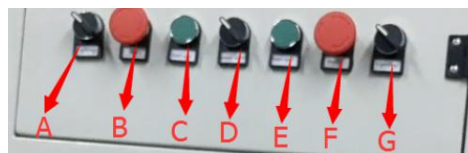
- 4、进入触摸屏操作界面选择 ENGLISH，进入 Manual 调试界面。
 - 5、使用 Lift up 按钮将母盘提升高度。提升速度较慢，请注意观察，
 - 6、当母盘到达产品浸漆高度时，请记录当前界面的 A Current height 数值。
 - 7、回到触摸屏，进入 Parameter setting 界面。将所记录的 A Current height 数值填入第二个 pr-dip height 内。
 - 8、使用 Lift up 按钮将母盘下降到原位。
- (标注：首次通电进入系统时，触摸屏会提示复位，按复位即可)



机器全自动运行

为了让客户能够快速使用本产品，我们已经将所有参数提前设定好，用户只需通过手动调试获得 A Current height 数值之后，即可自动工作。如果产品工艺要求较高，可以适当增加 Dipping time 的数值。例如填入：60 OR 70，机器可以分别控制两个缸体，也可以分开独立操作。

- 1、将气压接入机器，打开进气阀，气压值设置为 6KG。
- 2、打开机器电源，等待机器盖子自动打开。
- 3、将变压器产品放入缸体内子托盘。
- 4、进入触摸屏操作界面选择 ENGLISH，进入自动运行界面，点击 Parameter screen 确认参数，回到自动运行界面，点击 Run(实体按键 C OR E)。（注意：机器有两个缸体，请设置好两个缸体的参数。）



- 5、机器进入自动运行状态，此时我们只需等待。同时我们可以通过缸的窗口观看产品。
- 6、自动过程结束后，蜂鸣器会鸣叫，同时左上方的窗口显示过程结束信息。
- 7、将缸内子盘拿出，并将另一盘产品放入缸内，
- 8、重复 4 步骤。

(注意：Dipping time 的数值不建议过大，抽真空时间过长，会将绝缘漆吸入真空泵，导致损坏，安全的真空压力值为 0 - 0.08)。

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



快速更换产品（可参照视频）

本机器储存可 500 组产品参数。当我们需要更换不同型号的产品时，我们可以快速切换。步骤如下：

- 1、进入触摸屏操作界面选择 ENGLISH，进入 Manual 调试界面。
- 2、记录不同的 A Current height 数值，
- 3、回到触摸屏，进入 Parameter setting 界面。
- 4、点击（Copy current program to）输入想要保存的产品序号（例如填入数字 6 or 8）。
- 5、点击（Cope），即拷贝当前参数到对应产品序号
- 6、点击（A Pprogram No）输入刚才的产品序号，修改 Model 数值(例如填入产品型号 EE12 or EE13)。
- 7、修改 A Current height 数值，将提前记录的数值填入。
- 8、无须保存，系统已经自动保存
- 9、制作您的产品序号表，如：

1=EE12

2=EE13

3=EE14

4=EE15

5=EE16

6=EE17

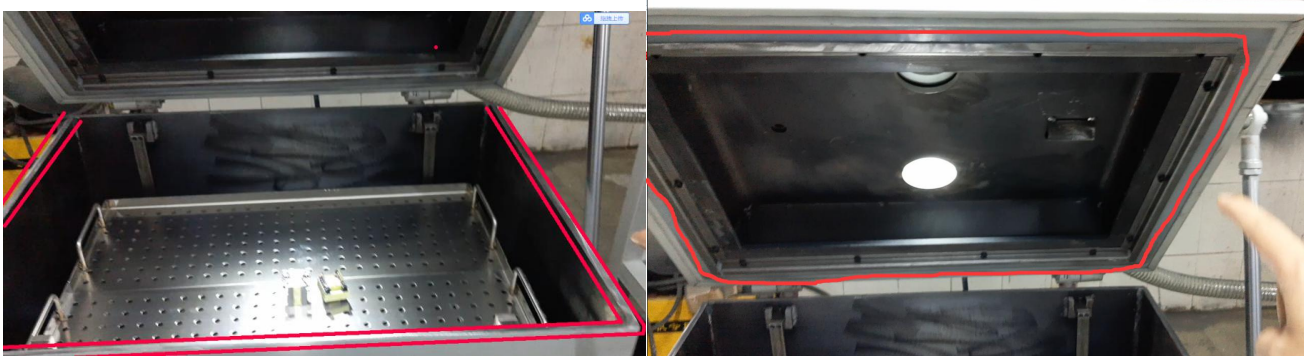
.....

本机总共可保存 500 组产品参数

机器保养及注意事项

- 1、定期为真空泵添加润滑油，添加方法参考视频。真空泵的透镜标记不应低于的 1/2，如果低于，请添加至 2/3 左右。润滑油应符合 DIN51506VC 级要求。本机采用 CG68-100 专用真空泵油。
- 2、缸体的内侧有硅胶密封圈，定期清洁，请忽让绝缘漆污染，（如下图）。

机器名稱	自动真空含浸机	型號	HY-Z02/HY-Z03	頁碼	
------	---------	----	---------------	----	--



- 3、本机应在环境温度 5—40C° 范围内运转。
- 4、在机器自动运行之前，请确保盖子合并范围内的安全。
- 5、本机不适宜抽除对金属有腐蚀性、对泵油起化学反应的，含有颗粒尘埃的气体以及含氧过高有爆炸性的气体。
- 6、接通电源后注意真空泵马达运转方向（以箭头方向为准，如方向不正确，则调换电线接头中任意的两条接线）。
- 7、保持面板清洁，非专业维修人员不要打开主电路盖板！主板夹层间不能堆放任何杂物，严防漏电与短路。
- 8、注意电机与机器外壳接地保证用电安全！