

# 导管覆膜热缩机（热辐射型）

**RXSC-RSG** □□□ □□□ □□ □□ □

## 设备使用说明书

## Instruction manual



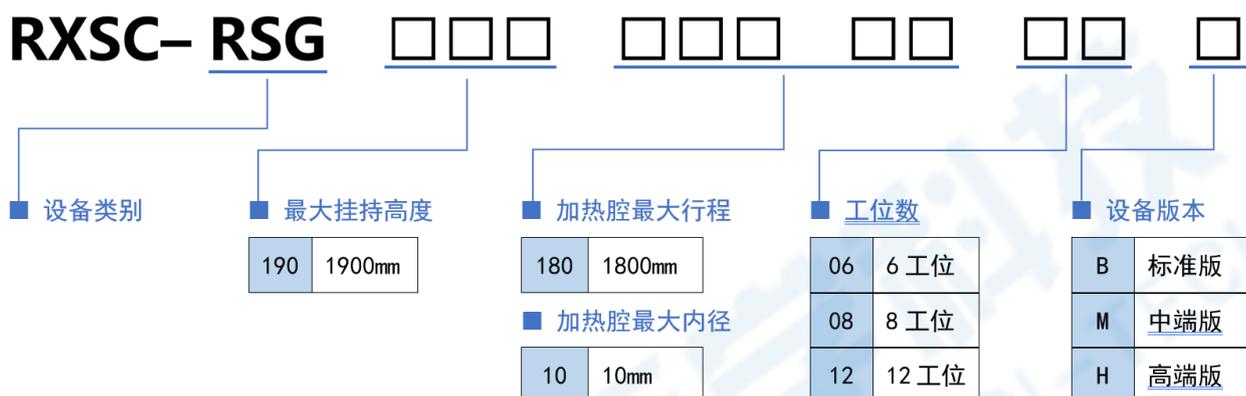
# 目 录

一、设备介绍及上电开机.....	3
(一) 设备介绍.....	3
1.设备型号规则.....	3
2.设备外观及尺寸.....	3
3.设备结构及说明.....	4
(二) 设备技术参数（待确认）.....	4
1.电气配置与参数.....	4
2.工艺参数.....	5
(三) 设备上电开机.....	6
二、控制系统软件介绍.....	7
(一) 软件初始界面.....	7
(二) 软件运行界面.....	7
1.界面按键操作说明.....	7
2.界面显示栏说明.....	8
(三) 软件选择参数界面.....	9
(四) 软件手动设置界面.....	10
三、设备操作使用.....	11
(一) 设备预热及产品安装.....	11
(二) 软件操作.....	13
四、附件以及维修说明.....	14
(一) 安全要点.....	14
(二) 维修说明.....	14

# 一、设备介绍及上电开机

## (一) 设备介绍

### 1.设备型号规则

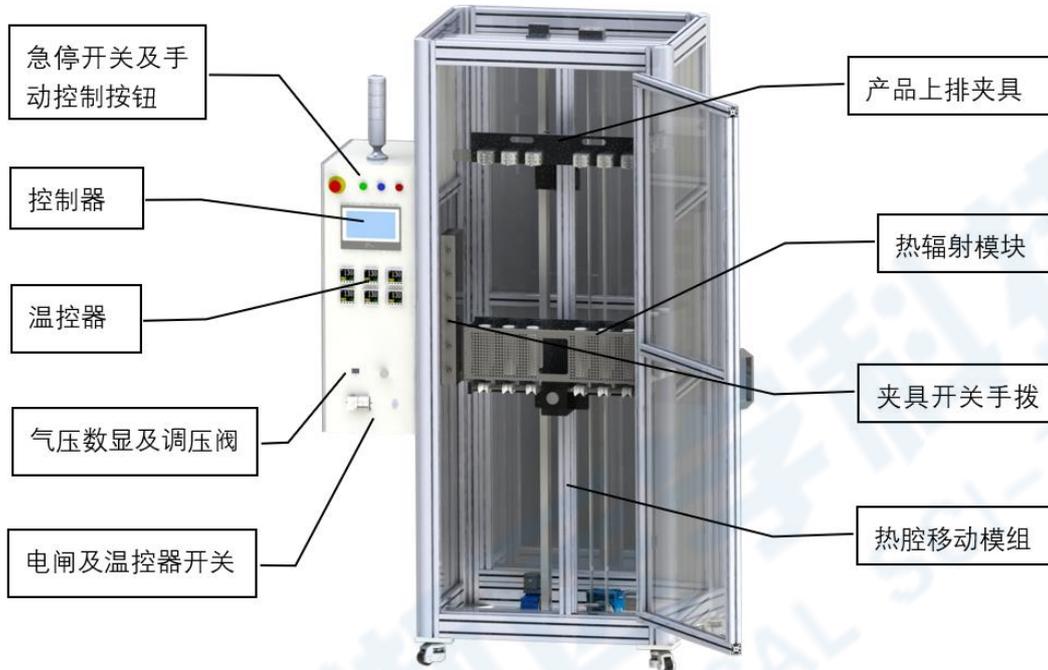


### 2.设备外观及尺寸



### 3.设备结构及说明

#### (1) 设备结构



#### (2) 设备功能描述

导管覆膜热缩机主要通过热成型工艺,可实现血管类及腔道类高精密管材医疗产品的生产加工。生产过程由精密运动控制单元和加热控制单元实时监测显示温度,使生产过程可视化管理。满足各种直径长度规格管材加工需求,可实现精密薄壁编织类管材成型。设备工位数及加热腔内径可选配,加工长度可定制。

### (二) 设备技术参数 (待确认)

#### 1.电气配置与参数

设备型号	RXSC-RSG1901801006B(例)
电源电压	AC220V; 50Hz
最大功率	根据实际加热棒情况而定
输入气源	洁净压缩空气

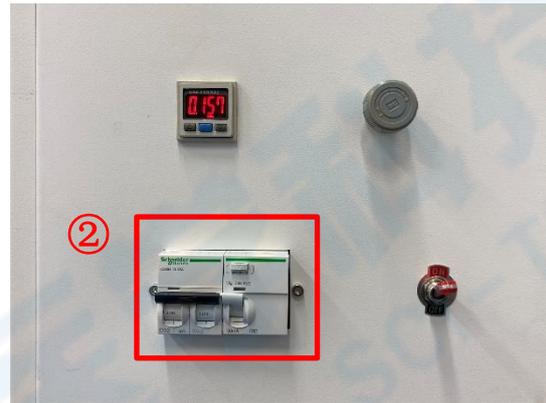
压缩空气 P	0.5Mpa≤P≤0.7Mpa
环境湿度	0~75%RH (不结露)
环境温度	室温~55℃
设备尺寸(主机)	长*宽*高=830*700*2400 mm
安装场地	标准生产车间

## 2.工艺参数

工位数	6 工位 (可选配)
加热腔内径	10mm (可选配)
加热腔内径模具是否可更换	是
加热腔上口处是否有同心度约束工装	有, 配置可拆换 PTFE 导向块
加热腔下口处是否有同心度约束工装	有, 配置可拆换 PTFE 导向块
加热腔位移精度	±0.02mm
加热腔位移行程	0~1800mm (可定制)
可调速度范围	0~50mm/s
移动速度精度	±0.02mm/s
最高加热温度	450℃
温度精度	±3℃
上排夹具类型	气动自动开合夹具
上排夹具是否可校正中心	可以, 配置 XY 两轴精密微调模块
上排夹具是否可升降	可升降, 可精确定位
上排夹具加持范围	Φ0.2~10mm
下排稳定夹具类型	自适应夹具 (调整范围 1-18mm)

### (三) 设备上电开机

开机之前，先将压缩空气与设备接口 (①) 连接，通常压缩空气输入气压为 0.5Mpa-0.7Mpa。设备电源接入 220V 交流电源后，上拉设备电闸 (②) 并旋转电源总开关 (③) 启动设备，即将开关从 off 端旋转至 on 端 (如图)。电源开关开启后，整机即全部上电完成，设备控制系统启动需一定运行时间，观察设备控制屏，等待设备启动完毕，自动加载进入软件控制界面。



## 二、控制系统软件介绍

### (一) 软件初始界面

1.设备上电开机后会自动进入操控界面。



### (二) 软件运行界面

#### 1.界面按键操作说明

- 1.1 “打开加热” 按键：启动热芯的加热工序，加热至设定温度；
- 1.2 “启动”、“停止” 按键：控制程序的运行、停止；
- 1.3 “复位” 按键：控制热芯回到初始位置；
- 1.4 “热芯上移”、“夹具上移” 按键：手动操控夹具、热芯上行运动；
- 1.5 “热芯下移”、“夹具下移” 按键：手动操控夹具、热芯下行运动；
- 1.6 “热芯回零”、“夹具回零” 按键：手动控制夹具、热芯运行至零位；
- 1.7 “热芯清零”、“夹具清零” 按键：用于清除夹具、热芯当前位置数据，并将当前位置设为零位；



## 2.界面显示栏说明

- 2.1 “夹具位置”显示栏：显示夹具当前位置，程序运行时实时显示当前位移；
- 2.2 “热芯位置”显示栏：显示热芯当前位置，程序运行时实时显示当前位移；
- 2.3 “程序状态”显示栏：显示程序当前运行状态。



### (三) 软件选择参数界面

1.参数文件选择：在左侧文件目录中查阅存储的所有参数文件，可上下翻页，共四页可存储 20 个参数文件，选择参数文件后点击“读取文件”按键，在最上方参数文件名称栏中显示当前运行的参数文件，界面同步显示当前参数文件的具体参数；

2.新参数文件保存：在左侧文件目录选中空白文件位置，设定界面相关参数，对文件命名并保存参数文件，如需调用先在文件目录选中该参数文件，然后点击“读取文件”按键即可；

3.现有参数文件的参数覆盖：在左侧文件目录选中需要修改的参数文件，读取文件后修改参数并保存文件，需再次点击“读取文件”按键以读取覆盖后的新文件；

4.温度栏：温度栏分别对应六个工位的热芯温度；

**注：温控器不可修改热芯温度，会被控制系统重新覆盖，必须从温度栏修改。**

5.位移-速度栏：在勾选框中勾选需要运行的位移-速度栏个数并设定参数，如位移 1：200mm 速度 1：30mm/s、位移 2：100mm 速度 2：10mm/s，即代表热芯以 30mm/s 运行 200mm，再以 10mm/s 运行 100mm。

锐浙医学科技  
RUIXI MEDICAL SCI-TECH

2022-02-07 13:29:11

参数文件名称:

温度1	温度2	温度3	温度4	温度5	温度6
<input type="text" value="0"/>					

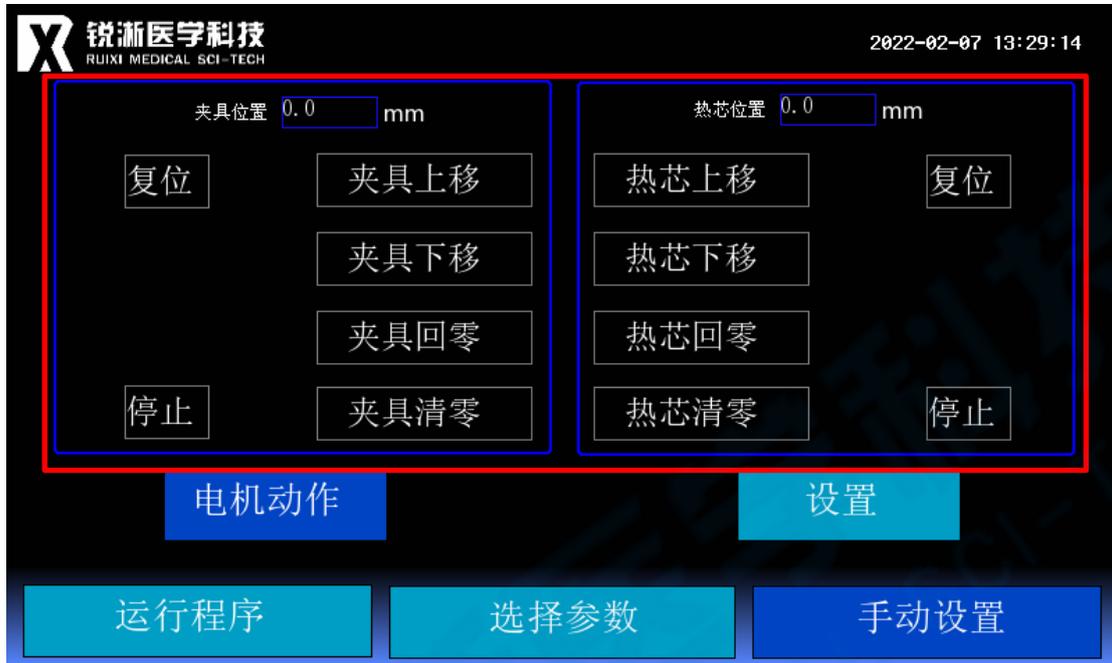
位移1	<input type="text" value="0"/> mm	速度1	<input type="text" value="0.000"/> mm/s
位移2	<input type="text" value="0"/> mm	速度2	<input type="text" value="0.000"/> mm/s
位移3	<input type="text" value="0"/> mm	速度3	<input type="text" value="0.000"/> mm/s
位移4	<input type="text" value="0"/> mm	速度4	<input type="text" value="0.000"/> mm/s
位移5	<input type="text" value="0"/> mm	速度5	<input type="text" value="0.000"/> mm/s

下一页      读取文件      保存文件

运行程序      选择参数      手动设置

## (四) 软件手动设置界面

1.电机动作界面的操作与运行程序界面的相关操作一致，可单独控制夹具或热芯运行相关动作；

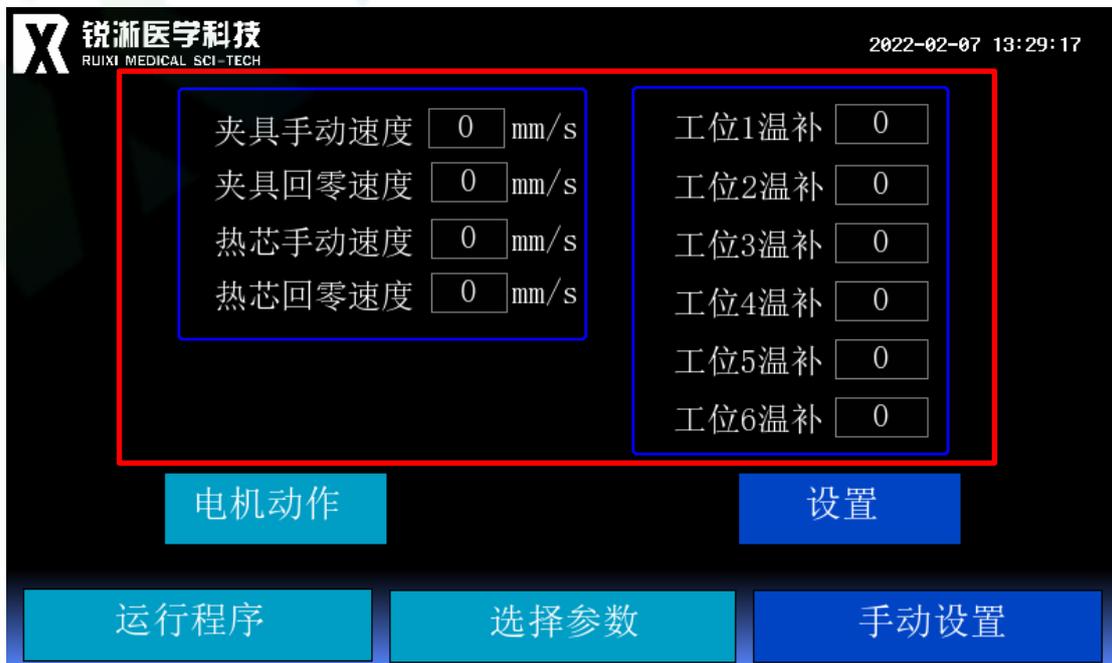


### 2.设置界面

2.1 夹具、热芯手动速度：对应运行程序界面夹具、热芯上下移动的运行速度，可按需设定；

2.2 夹具、热芯回零速度：对应运行程序界面夹具、热芯的回零速度，可按需设定；

2.3 工位温补：受使用环境、季节等因素的变化影响，热芯实际加热呈现的温度与设定的温度可能存在一定偏差，可通过设定温补来达到理想的温度。



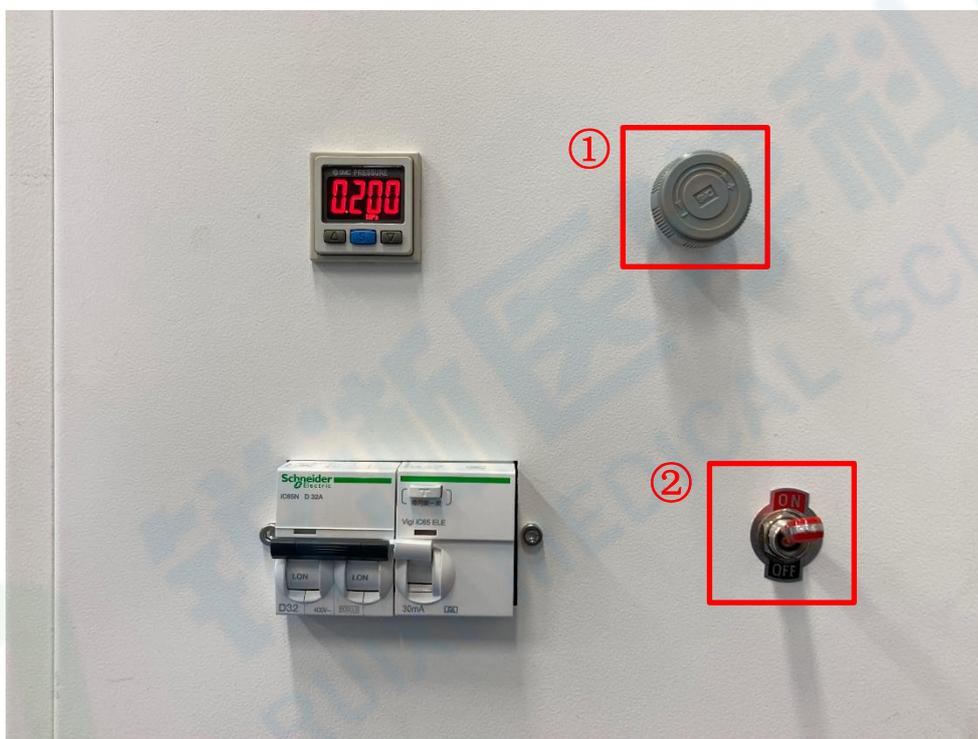
### 三、设备操作使用

#### (一) 设备预热及产品安装

##### 1.设备预热及调压

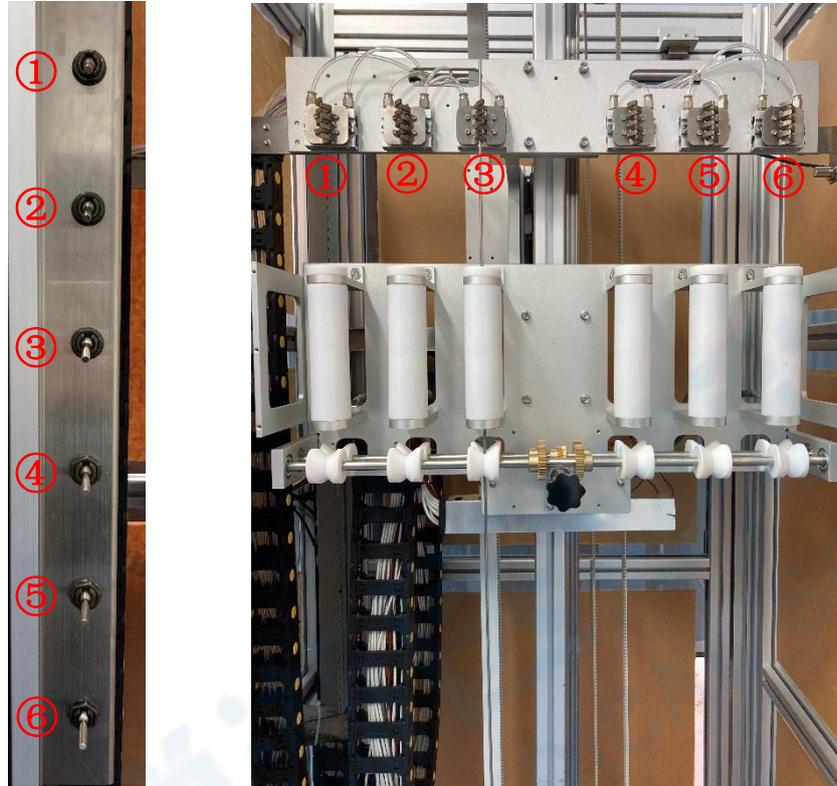
1.1 确保设备接入气源气压并完成上电开机，旋转调压阀①将设备气压调至0.2Mpa；

1.2 打开温控摇臂开关②，温控器亮起，分别对应六个工位，PV 为当前温度，SV 为设定温度；

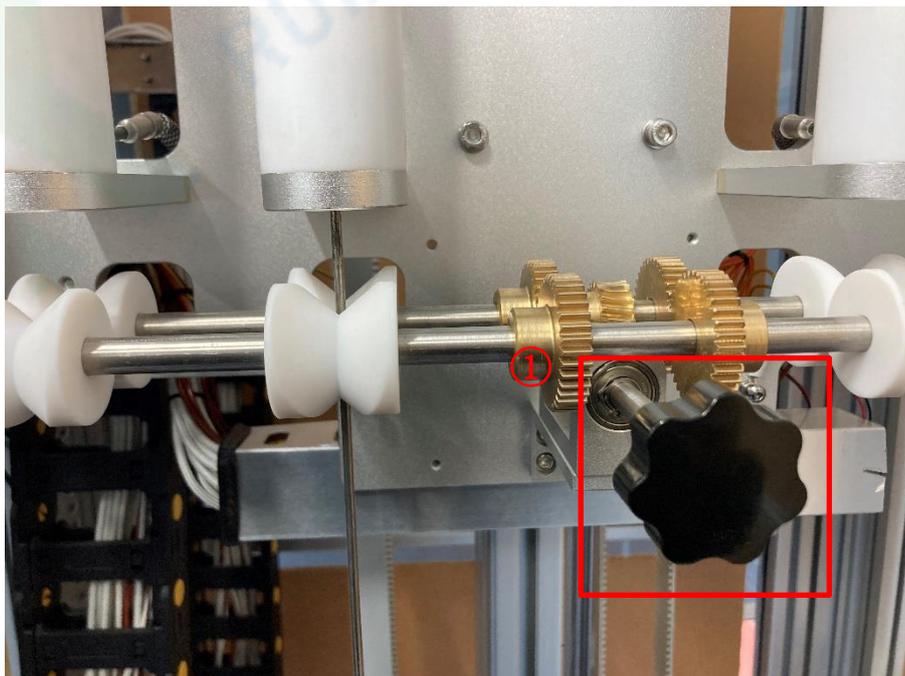


## 2.产品安装

2.1 将产品从下至上穿过硅胶滚轮、热芯及夹具，上掰对应工位的钮子开关合上夹具以锁紧产品；



2.2 扭转螺母①调整硅胶滚轮间隙大小，注意留有一定活动空隙不要锁死，此步骤是为了保持产品覆膜时始终位于中心位置不偏移、不晃动。



## (二) 软件操作

1. 在“选择参数”界面文件目录栏中选择需要运行的参数文件，点击“读取文件”按键，可在当前界面查看运行参数；
2. 回到运行程序界面，点击“打开加热”按键对热芯进行预热，查看温控器当前 PV 值，达到设定温度后开始下一步操作；
3. 点击“启动”按键或使用设备“启动”按钮（绿色实体按钮），程序开始运行；
4. 覆膜完成后，打开夹具取下产品即可。热缩下一批产品前先复位，点击“复位”按键或使用设备“复位”按钮（蓝色实体按钮），热芯回到设定零位后重复以上操作；

**注意：产品覆膜完成后仍有余温，注意防护，如遇紧急情况请使用急停按钮。**

## 四、附件以及维修说明

### (一) 安全要点

为防止产品的动作不良、误动作或对性能、功能带来不良影响，请遵守下列事项：

- 请勿在额定值以外的范围使用。否则可能会导致意外。
- 由于是室内专用设备，因此仅限在室内使用。但请勿在下列环境中使用或保管本产品：
  - a) 直接受到加热设备热辐射的场所；
  - b) 阳光直射的场所；
  - c) 温度变化剧烈的场所；
  - d) 受振动、冲击影响大的场所。
- 请在环境温度及湿度的额定范围内使用及保管本产品。
- 为了避免感应干扰，向数字式控制器的端子接线时，应远离高压、大电流的动力线。此外，请避免与动力线平行接线或一起接线。采用单独配管和导管或使用屏蔽线，都是行之有效的方法。

### (二) 维修说明

本产品符合“注意事项”和“安全要点”之所述内容里规范后，出现自然损坏情况，我司负责免费保修。本产品自出厂之日起保修壹年。



上海锐浙医学科技有限公司

技术咨询

联系人：周磊

联系电话：15800993453

邮箱地址：taylor\_zhou@ruiximed.com

企业网站：www.ruiximed.com

企业微信公众号：



上海锐浙医学科技