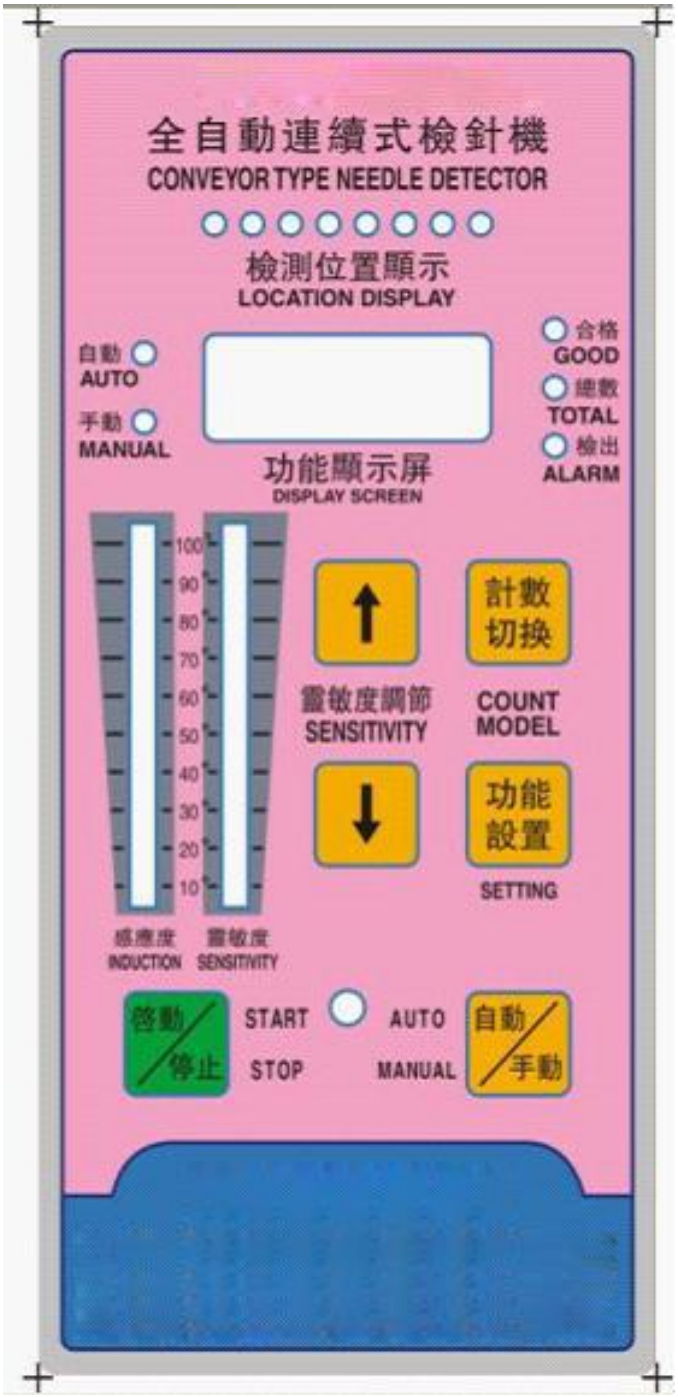
为安检测
Wei An Jian Ce
为品质 为安全

全自动金属检测机

说明书

东莞市为安检测设备有限公司

尊敬的客户您好:感谢您对公司的信任和支持。同时，本公司衷心地祝愿您身体健康,事业兴旺。您现在使用的检测机是国内同类企业中设计最先进、最耐用的科技产品。在使用机器前请您先仔细阅读此说明书，以便本机正常工作，发挥最佳的性能，并将本说明书保存好，以便日后查阅。



安全使用注意事项

一. 安全使用必须注意事项

- 在使用前，请认真阅读说明书，正确无误地使用。说明书请妥善保管，经常请作参考。如果说明书不慎遗失， 请向本公司要求索取.
- 为了确保安全，电源、插座必须有接地桩，防止静电或带电操作。千万注意不要插错电源。

二. 操作时穿戴的注意事项

- 领带、围巾(包括装饰围巾)等容易从身体上坠落的东西禁止穿戴。袖口、裙子下摆等请注意，慎防卷入输送带或 0 型带里去。禁止穿戴金属饰品、手表、磁卡、手机，以免干扰影响检测。

三. 清洁工作时的注意事项

- 下班时做好仪器清洁检查工作，首先关掉电源，电源插头要从插座处拔掉，清洁工作完毕后，盖上布罩。

四. 如何清洁机器的注意事项

- 输送带表面和里面，接合部，通道探测部位，容易会有细小的金属粒片、灰尘及检测遗留物存在，易引起机器误报警和发生撕裂输送带的现象。故请特别注意清洁，输送带正、反面必须保持长期清洁!

注意:做以上工作前，必须切断电源，拔下电源插头。

使用说明

一. 用途、特点

1. 用途

用于被服、羽绒制品(玩具)、鞋帽、袜子、食品、药品等产品的检铁、检针。对装饰在被服、玩具上的金属装饰品、拉链、纽扣等的退磁效果的检验。

2. 注意

a) 金属制的装饰品纽扣、拉链等在缝制前必须严格退磁，否则影响仪器正常检测。

b) 缝制时使用的针、大头针等一定要是钢铁制品的磁性物质。纯不锈钢、纯铝、纯铜或塑料等非磁性金属制品是不会被检测到的。

3. 特点

a) 被检物只要放于输送带上被送到探测部，就能检测到有否断针或铁屑等物质。一旦发现，输送带自动停止，报警并自动倒退。

b) 不但能一件一件地进行检查，即使已捆绑好的和已包装(尼龙薄膜袋)好的也能检查。

c) 因为检查部是桥式通道化的，根据所检查物品的厚度(高度)，能检查的程度也有差异。制造商参照日本国提议，国际上通过备案的标准制造。

二. 有关机器的放置

1. 使用场所的选择和注意

1.1 抵抗振动

选择室内无振动的地方，最好是平整的水泥地面，磨石子的地面是最理想的选择。

1.2 金属制品对机器的影响

离检出部一米以内的地方，千万不要堆放金属制的桌、椅、箱、货架等。缝纫机、裁剪机、载物机的运动要远离 4 米以上。

1.3 电波障碍

检针机的上顶部不得安装吊扇等其他通电运转物，高压变压器、高频包装机等容易产生强电磁场的要远离 10 米以上。还要避离汽车、电车经常驶过的路边等地方。

1.4 周围的环境条件

请安放在温度和温度变化小，以及灰尘少的地方。

1.5 对其他物品的影响

探测部处会产生强力磁性，所以手表、 VCD 卡片、信用卡、驾驶证、 BP 机、手机等容易受磁性影响的物品，绝对不要接近。

2. 电源的使用

本仪器使用的是 220V±10V 50HZ 的单相电源，请配备**带接地**装置的单相插座，经常检查各连接部接触是否良好，防止接触不良等因素引起的电机、电路系统的元件烧坏。

3. 移动时的注意

仪器一旦安装完毕后，尽量不要移动。若仪器需要更换地方(在不得已的情况下)作移动。请妥当操作。短距离平面移动时，首先放下四只调节螺栓 M16 螺母，使万向轮离地，调整水平。远距离移动必须固定在平板或移动车上。

注意:在移动时切勿推、拉主被动轴。

4. 固定方法

固定在平整的水泥地面上，用调节螺栓，使作为移动的 4 只方向小轮子离地面 0.5-1.5 公分，然后矫正水平，否则容易引起带子跑偏及误报警现象。

三. 机器使用方法

1. 操作该仪器的工作人员，操作时禁戴领带、围巾，留长发的女士必须把长发固定在工作帽内，禁止垂下，禁戴手表及金属饰品。
2. 插上电源、插头，必须使用 220V **带接地**装置的专用插座。
3. 按红色电源开关(电箱右边角)。看红色信号灯，检查电源接触是否良好，无跳跃式一闪一闪，表示接触良好。
4. 接通电源后，电源、指示灯亮，同时操作面板上各指示灯闪烁三次后，显示屏显示当前的时间，并进入待机状态。
5. 检查灵敏度档位指示是否适合，一般检查用的日常档位在 8、 9 档，如特殊需要再行至 0 - 7 档或 10 档。非检查人员不得随意改动档位。
6. 按启动/停止按钮，机器即时正常运转。再按启动/停止按钮，停机。
7. 仪器运转正常，延迟 2 秒钟时间(为延长仪器使用寿命，降低电流冲击，故设置延迟装置)后，用随机附上的标准检测块放到输送带上检测，检查仪器的检测性能，重复 2-3 次，并检查自动倒带距离是否在理想位置，如需调节，请参见：5、2 倒带时间的设定。
8. 仪器检测性能正常后，将待检物品放到输送带上开始检测。

注意:被检物品要轻放到输送带上，严禁重抛等不良操作方式。

- **如果被检物品被检出有异物，同时声光报警，输送带自动停止后倒回，操作者取下被检物，然后不必再启动，机器会自动运转，继续检测(在自动功能选中的情况下)。**
- **另外请注意，被检出后取下的物品，应该找出磁性物(断针)后，再重复送检一次，防止有多处断针而漏检。**

- **检测完毕或下班时，按下启动/停止按钮，关闭电源开关，拔掉电源插头。做好清洁工作，盖上布罩或尼龙罩。**
- **标准检测块必须妥善保管。**

四. 如何避免误报警及正确的分析处理

1. 为了能更好地使用检针机

1.1. 责任者要用正确的方法指导操作者，并熟悉本说明书。
1.2. 缝针必须是钢铁制品。
1.3. 缝制过程中发现断针，一定要找出后再更换新针，不要放松制度。
1.4. 装饰用的(包括纽扣、拉链)金属制品，一定要彻底退磁(去磁)后再缝制上去。

2. 如果无断针或铁片是否也会报警?

2.1. 未经退磁(去磁)或虽经退磁(去磁)但退磁（去磁）未尽的金属制纽扣、拉链排列较密，也会检出报警。
2.2. 剪刀(包括机用刀)磨刀后的铁粉末，深色划粉粘在衣服上，这些也能被检出报警，所以裁剪刀磨刀后要特别注意处理干净。
2.3. 粘上油污的被检物，容易吸附金属粉末，也会被检出报警。
2.4. 金属的锈末粘在检查物上也能检出报警。
2.5. 带有铁质的深色染料、使染色布带有铁质，也能检出报警，故布匹送染时须注明。

3. 检查、保护

3.1. 仪器运转、检查细看是否有浮动移位现象，如有说明四只调节螺栓脚有松动，重新调节水平后固定。
3.2. 仪器周围 4 米内有否金属制品在运动。
3.3. 空载检查，轴等旋转部分是否发出异常声音，如有，用清洁的布或毛巾揩清洁，在轴承、调节螺栓和轴的穿接部滴上 2-3 滴缝纫机油。
3.4. 检查空载时有否性能不稳定，感应度指示灯跳闪现象，严重的可能引起误报警，请**切断电源后检查**:
3.4.1. 检查通道探出部上下表面有否金属物吸附，并用清洁毛巾挤掉水渍后仔细地揩拭干净。
3.4.2. 检查输送带上有否污物或金属片、粉末，如果仍未发现明显物体，要用清洁湿毛巾认真仔细地正、反二面重复擦拭数次！**注意切断电源后进行！**

五. 接键功能的参数设定方法

1、**日期和时间的设定：**按功能设置键，进入年、月、日、时间、倒带时间的设置，首先按一下功能设置键，显示屏显示 “Y200X”，其中 X 不断在闪烁表示请选择，X 实际上是某一数字如 “5” “2” “3”。请您按上下箭头选择年份，选好后按功能设置键确定，这样年份就设定完成了。此时显示屏显示 “daabb”，并且“aa”在不断闪烁表示请选择，同样“aabb”实际显示的都是数字， “aa”表示月份如“01” “03”，您同样按灵敏度上下箭头选择月份，选好后按功能设置键确定，这样月份就设定完成了。此时显示屏上“bb”在闪烁……这样依次类推设定好日期和时间。

2、**倒带时间的设定:**按功能设定键到显示屏显示 ″n=x.y″，同样″x.y″也是某一数字如″1.6″ ″1.8″ 。例如 ″1.8″ 表示倒带时间 1.8 秒。″x.y″闪烁等您选择，按灵敏度上下箭头选择，每按一次加或减 0.2 秒倒带时间，选定后按功能设置键确定。

3、**打印的设定:**同样按功能设置键到显示屏显示 “P=C 或 P=E”，并不断闪烁，此时按打印键就会把检测结果打印出来。 “P=C”表示打印中文、 “P=E”表示打印英文，按功能设置键到显示“P=C 或 P=”E 时，按灵敏度的上下键可以选择。

4、**检测标准设定：**按功能设置键到显示 F=0.5、或 F=0.8……此时按上下键选择检测标准，例 F=1.0 表示该机的检测标准为 Fe=ø 1.0 的钢珠大小。从 F=0.5 到 Fe=4.0 共十一级可供不同检测需要设定。

5、**运行模式设定：**按启动/停止键启动机器，根据需要按功能设定键选择 “b”或“C”型，显示屏左边会显示您选择的状态。若被检物高度小于 2cm 时必须选“b”型，否则机器误以为没有被检物，将不会报警。若被检物高度大于 2cm 选″b″或 “C”型均可。按计数切换依次选择 “合格”、“检出” 、“总数”并有相应指示灯显示。

6、**计数的清零:**在待机状态下按动计数切换键选择需要清除的对象，按住计数切换键不放，等到显示屏上数字开始闪烁后放开，然后再按一下计数切换键就清零。

7、**启动方式设定：**按自动/手动键选择全自动启动和手动启动。在自动状态下，报警输送带返回后能自动启动，无需再按启动键。

8、**断针位置显示：**位置显示能显示断针的大致位置，方便工人能快速用小型手持式检针器找出断针。

9、**自动保护方式：**在自动状态下，机器特设有保护电路，十分钟内无被检物将自动停机进入待机状态、起到节电和延长机器使用寿命。在手动状态下无此功能，需要人工关闭。

六. 常见故障与排除方法

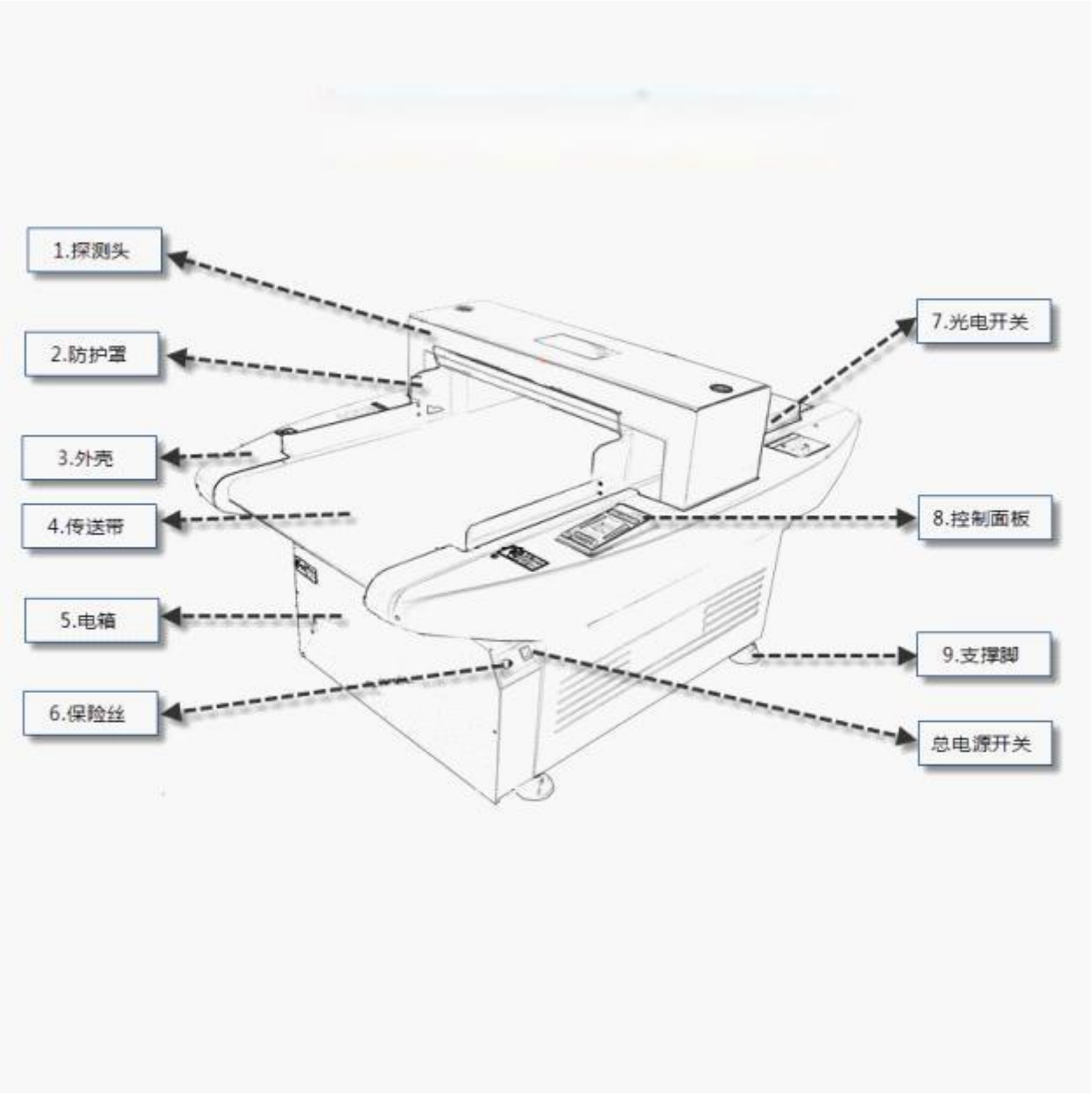
排除电气故障须确认在**切断电源**情况下进行，必须由具备相应资格电气人员进行。

故障状况	故障原因	处理方法
1. 按下电源键后机器无任何反应 2. 机器电源指示灯有时亮有时灭	A.电源无电或未接通 B.保险丝熔断 C.电源线或插座接触不良	可自行处理，检查电源线是否正常有电，电源线和插座接触是否良好，加装稳压电源。
3. 开机后，没有放衣物时探头指示灯无规则时亮时灭	A.灵敏度调节过高 B.输送带上有脏物或铁屑 C.有外界磁场或铁器干扰 D.电源干扰（如多头电脑绣花机、高频机、大功率马达频繁启动）	A.调低灵敏度，φ1.2 钢球能检出 B.清理脏物，用酒精擦拭正反面 C.检查四周有没有铁器移动或吊扇马达等干扰信号 D.把机器放到无干扰的地方
4. 开机后没有放衣物时，探头指示灯有规则时亮时灭	A.输送带上有脏物 B.输送带上有铁屑嵌入 C.外界干扰	清理脏物，用酒精或湿润毛巾正反两面擦洗输送带 清理异物（铁屑等） 把机器放到无干扰的地方
5. 开机后检验块测试时叫时不叫	A.灵敏度低，衣物上有机油或灰尘太多 B.衣物上附件（如钮扣、拉链，C.消磁不好或衣物染料里面有三氧化二铁）	A.调节灵敏度，φ1.2 钢球能检出 B.向附件供应商提出附件检测
6. 开机后检测块测试无任何反应	A.逻辑电路故障 B.前置放大电路故障 C.检查灵敏度调节是否太低	A.B 有厂家维修 B.调节灵敏度
7. 电机运转正常，主动轴不转 8. 电机不转，用手推一下可以转	A.三角带磨损 B.三角带调节太松 C.主动轴轴承卡死 D.马达电容损坏	更换新带子 附 1 三角带更换 调节调带螺丝 更换轴承 D.可以更换同容量电容

七. 安全使用须知

- 金属检测仪电源插头采用单相（交流 220V）三芯式，电源插座必须与之相配，并有可靠的接地接零保护（按当地电力部门要求的安全保证方式接线）。
- 用户如需调换保险丝等电气元件，必须切断电源，以防触电。
- 从事电气修理必须是具有相应资格的专业人员，以保证人身和财产的安全。

附件:



保 修 单

购货单位		产品型号			
地址		出厂日期			
电话		邮编		联系人	
购货日期		销售员	□ 厂方	□经营部	
发票号码		仪器编码			
故障情况					
服务日期	一次	二次	三次	四次	
备注					

注意事项：

1、本公司产品一律保修壹年（**保修期内输送带损坏外全部免费，壹年后的服务按规定收取修理费。**）

2、用户应熟读产品说明书，按规定操作。



东莞市为安检测设备有限公司

地址：东莞市东城街道莞龙路东城段 123 号 2 栋

网址：http://www.dgvan.com

24H 售后电话：400-9949-008