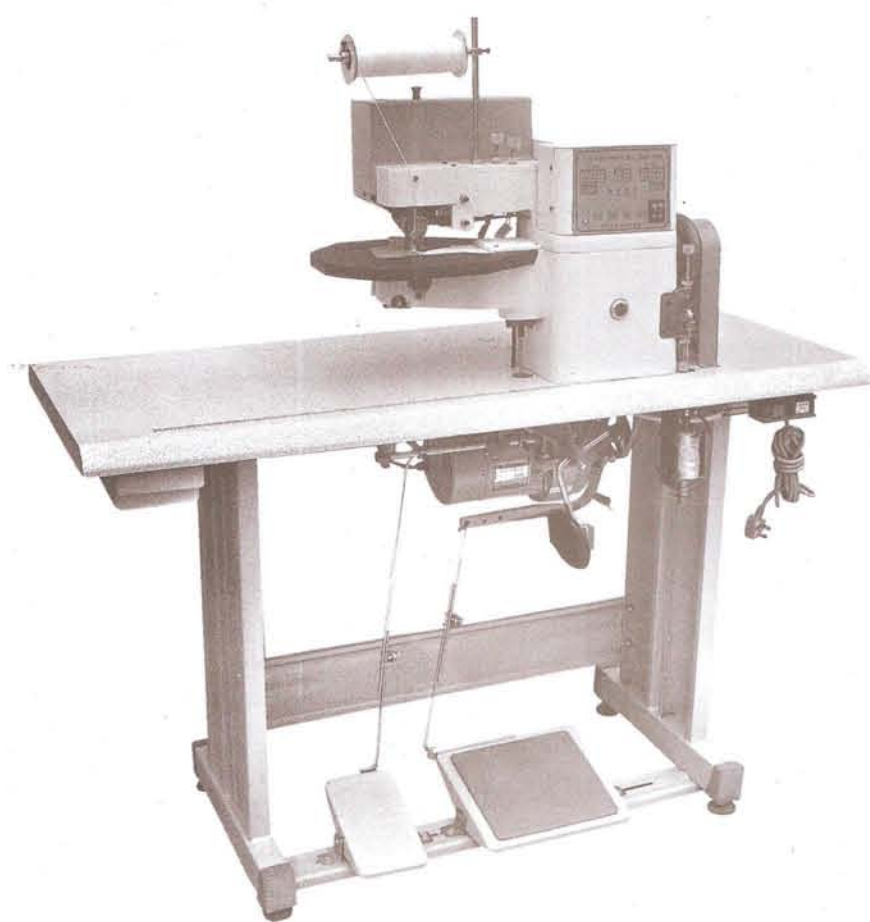




自动上胶慢速折边机

使用说明书



东莞市精能针车机械有限公司

DONGUAN JINGNENG SEWING MACHINERY CO.,LTD

目 录

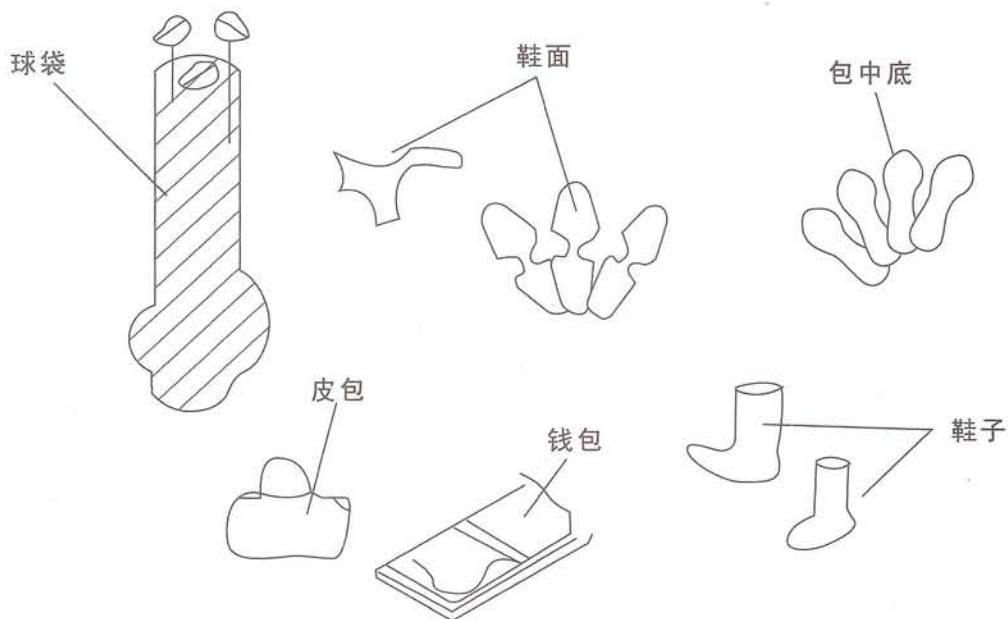
一、概述	1
二、加油保养说明	2
三、各部分功能概述	3
四、控制面板各部分功能键概述	4
五、操作说明	5
六、调整说明	6
七、一般折边说明	7
八、反口折边说明	8
九、法式折边说明	8
十、电器控制原理图	9
十一、上胶部分分解图	10
十二、上座分解图	11
十三、内部分解图	12
十四、下座分解图<一>	13
十五、下座分解图<二>	14
十六、下座分解图<三>	15
十七、脚架分解图	16
十八、常见故障及排除方法	17

一、概述

自动上胶慢速折边机使用于鞋类、皮包、手机套等皮质品的PVC、PU、天然皮、人造皮、布料等材质，使用热熔胶自动上胶折边作业。

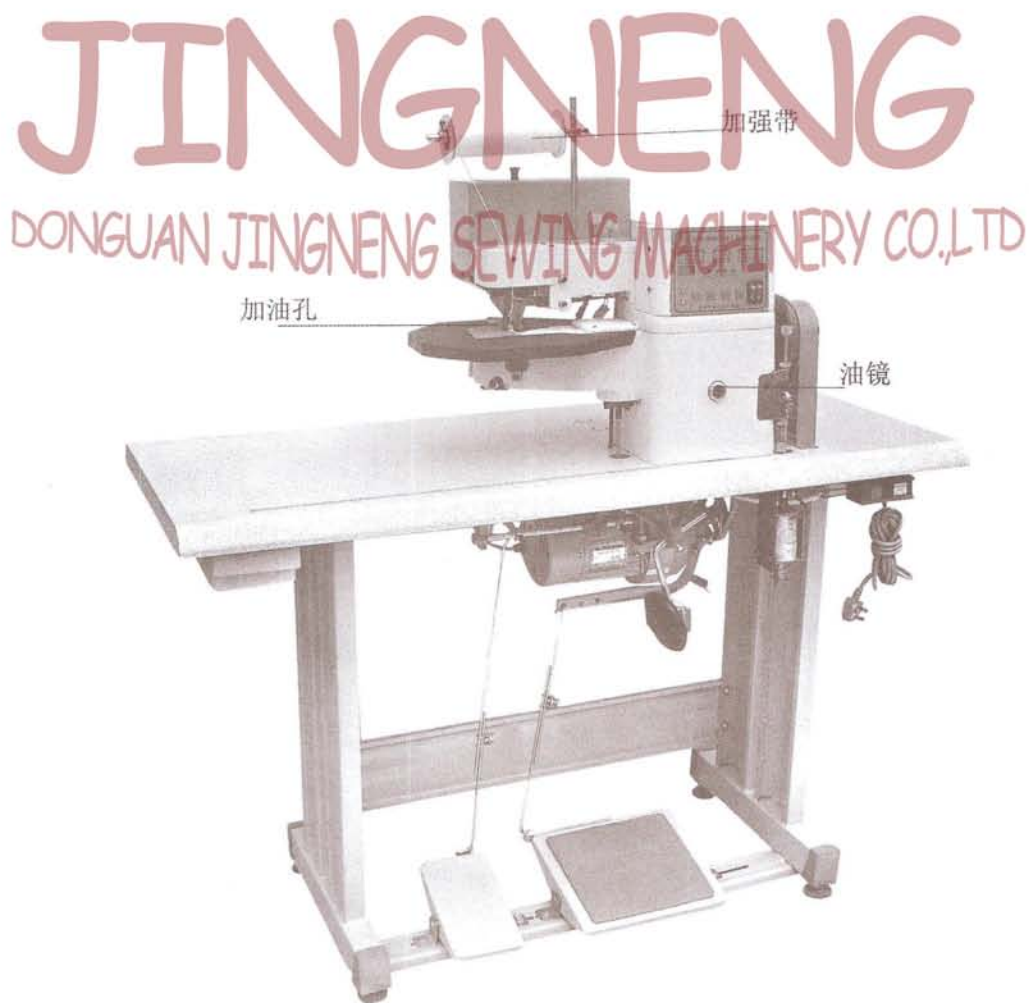
该机采用单片机控制上胶作业，内弯时具有自动控制切齿，外弯折边时自动控制减慢折边慢速及电机控制定位三大功能，使整个作业过程实现智能化。

- 1、采用触摸式的控制面板，熔胶温度、出胶温度、出胶流量、出胶温度数字显示值、出胶量无极调节。
- 2、先进的翻折机构，调节轻易简便，折边细致平整，宽度均匀，折边圆滑漂亮。
- 3、折边宽度可调整3mm-6.5mm,可将加强带一并折入。
- 4、具有内弯自动切齿控制功能，出胶系统双重保护，性能优异。
- 5、电机停车自动定位，出胶系统双重保护。
- 6、折边效果、工作效率为手工操作的5-10倍。



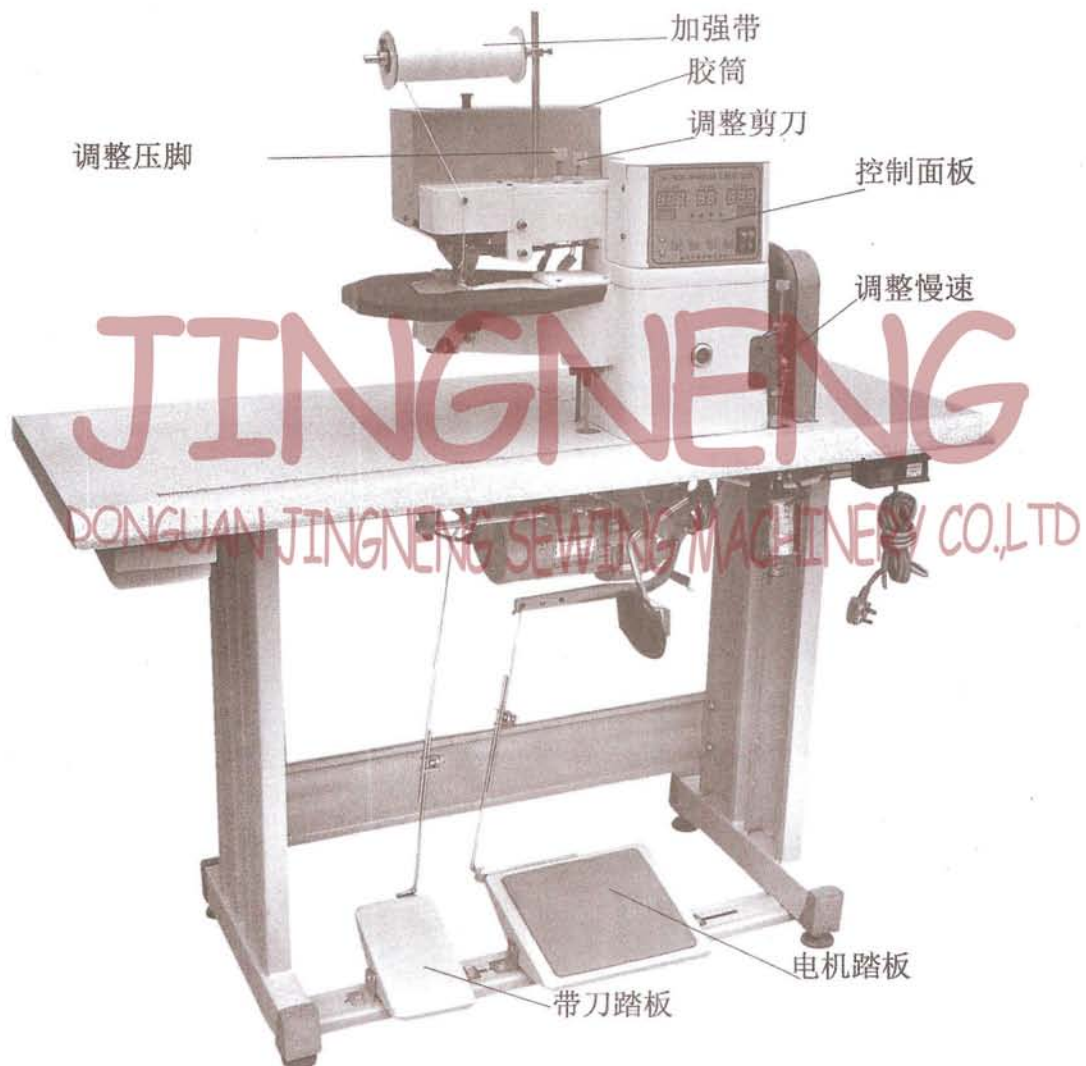
二、加油保养说明

- 1、本机使用润滑油为40#机械油。
- 2、每次使用前请检查油镜，油量是否达到油镜中央红点，若低于红点，应将机油从加油孔注入，达到中央红点为止。
- 3、每天班前、班后应对机器加油，使用油枪将润滑油从加油孔处注入后，让机器空转约一分钟左右。
- 4、机器要始终保持清洁。

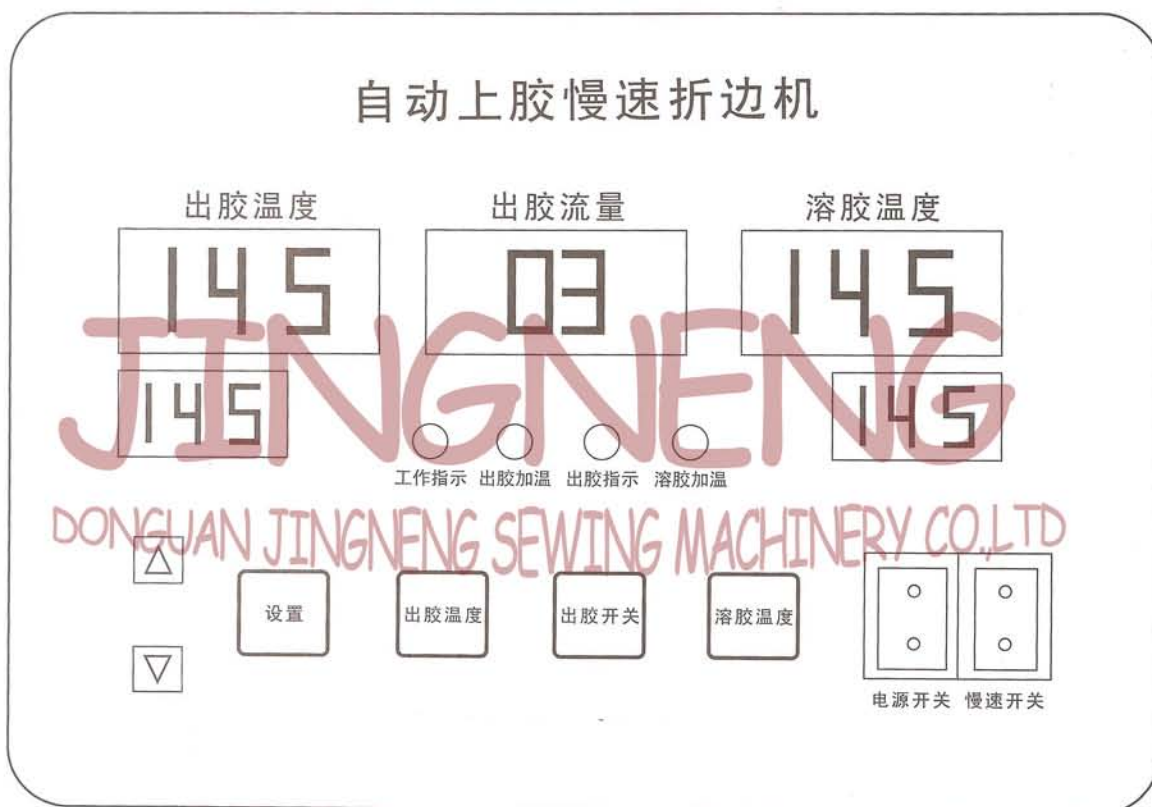


三、各部分功能概述

- 1、控制面板：打开电器系统电源，用来控制出胶系统。
- 2、右脚弓：是为抬高胶头使用。
- 3、带刀踏板：用来操纵内弯自动切齿，当往前踏时，切刀即开始工作，当往后踏时，切刀停止工作，也可自动打齿。
- 4、电机踏板：是为控制主机电机之用，往前踏，即开始工作。



四、控制面板功能键概述

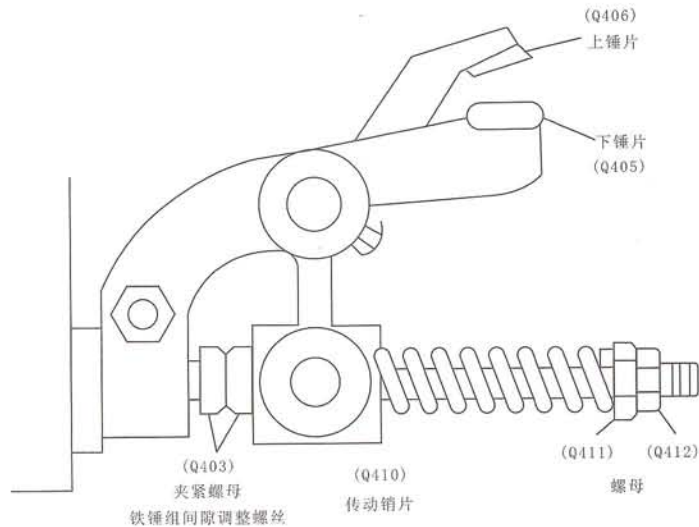


- 1、电源开关：用来控制电器箱电源；
- 2、溶胶温度键：用来控制胶筒温度，通电后，按此键，对应的指示灯亮起，说明正在加温；
- 3、出胶开关键：当上升温度值上升到与设置温度值符合时，按此键对应的指示灯才会亮起，否则无效；
- 4、出胶温度键：用来控制胶头的温度，通电后按此键，对应的指示灯亮起，说明正在加温；
- 5、设置键：用来设置温度值和出胶流量的大小，按1次时，“溶胶温度”的红色数字闪烁；按2次时，“出胶流量”的黄色数字闪烁，按3次时，“出胶温度”的红数字闪烁；按4次时，复位数字，不再闪烁。
- 6、按 ▲ 和 ▼ 键：用来控制设置数字值的增减，若您希望胶筒温度提高或下降，先按“设置”键，红数字闪烁，此时按 ▲ 或 ▼ 键红数字就变动，调整完毕后，按上述“设置”键功能依次按下去，数字不在闪烁，证明已经复位。

五、操作说明

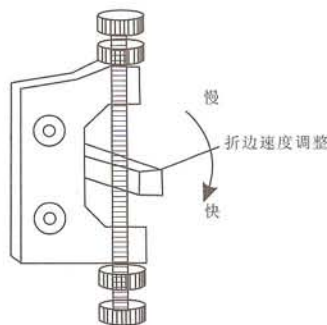
- 1、将插头插入电源，打开机器开关。然后按操作面板上的“电源开关”打开电源，此时黄、红指示数字亮起（注：红色数字是设定温度；黄数字是实际温度）为正常启动。
- 2、按“出胶温度”与“溶胶温度”按键，对应的指示灯亮起，说明已加温度。观察黄色数字值是否上升，约15分钟后，黄色数字值与红色数字值基本相符合，再按“出胶开关”按键指示灯亮起，说明温度已经达到设定的温度，可以进行操作，否则无效。
- 3、出厂温度设定值：溶胶温度140℃左右，出胶温度140℃，若用户需要温度调整，可按“设置”键，此时“溶胶温度”红数字值闪烁，按 ▲ 和 ▼ 键，红数字值就会变动，再按“设置”按键，“出胶流量”黄色数字闪烁，按 ▲ 和 ▼ 键，黄色数字值就会变动，数字越来越大，出胶越多；反之胶量变小，再按“设置”按键，“出胶温度”红色数字不再闪烁，说明操作完毕。
- 4、操作时，把“铁锤”张开，“靠脚”把“压脚”抬起，放入工作物后，踩下“右脚踏板”。
- 5、若出现皮料薄厚不一致时，可以调整“压脚”轻轻地把工作物压住，剪刀靠“挡板”的间隙比工作物少许宽一些。
- 6、在折边过程中，出现内弯需打“剪刀”时，踩下“左踏板”就可以完成。如发现剪口太深可调整“刀杆”与“剪刀”，若不满意可再调整。
- 7、在折边时，若发现折边宽度与实际不符合，可以调节短调整杆。
- 8、在折小圆角时，请不要将速度调整过快，以保证折出的效果，也可以根据自己的熟练程度做适当调整。

六、调整说明



(一) 铁锤的调整(见图)

- 1、工作物粘贴不紧或前进困难时，(注意：先检查压脚状态是否正确)，看弹簧是否太松，如太松，将Q411与Q412螺母松开，旋转Q411螺母调紧弹簧，再将Q411与Q412螺母锁紧。
- 2、查看Q406上锤片与Q405下锤片是否有过大开缝，如需调整，将Q403两只加紧螺母松开，即可调整铁锤组间隙(依工作物厚薄调整)，完毕后，将Q403两螺母锁回并紧。
- 3、工作物因折边破损时，检查铁锤与压脚是否过于靠近(压角与铁锤间缝隙依工作物厚薄而定约为0.5/m-1.5/m)。

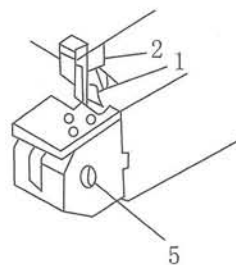
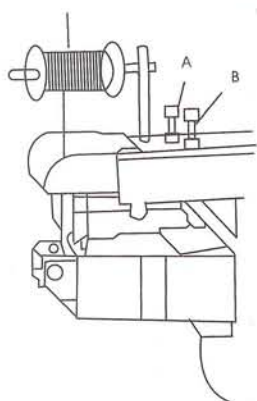


(二) 速度的调整(见图)

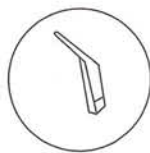
七、一般折边说明

- 1、挡边条(1)见B图，是控制折边外缘折景这作用，见A图，有偏心销(5)控制，需折景窄页细密时，将偏心销(5)顺时针旋转，反之，逆时针旋转。
- 2、钳剪(2)见C图，作用于内弯打剪，更重要在于折边宽度的控制，见D图，挡板(4)折边同时包入加强带，若需要增减折边宽度，则由B点调整此控制。
- 3、压脚(3)是为固定皮料在折边时之操作用，配合A点之调节螺杆让皮料松紧适度。
- 4、加强带2mm以上另有一支附片(6)锁于压脚(3)上，将加强带穿入附片之孔，贯穿挡板(4)之缺口，即可将加强带一并折入。

DONGUAN JINGNENG SEWING MACHINERY CO.,LTD



A图



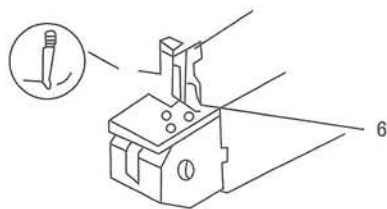
B图



C图



D图

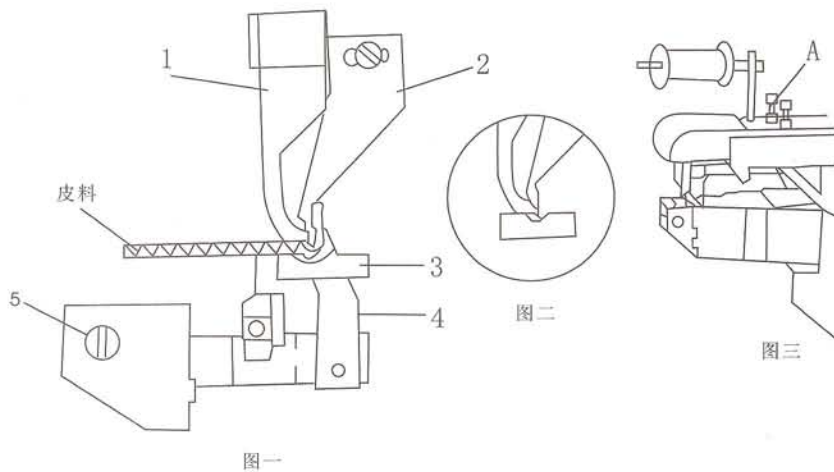


八、反口折边说明

需反口折边时，依皮料厚度调整A点使压脚提高，且反料入口间隙加宽，如图所示。

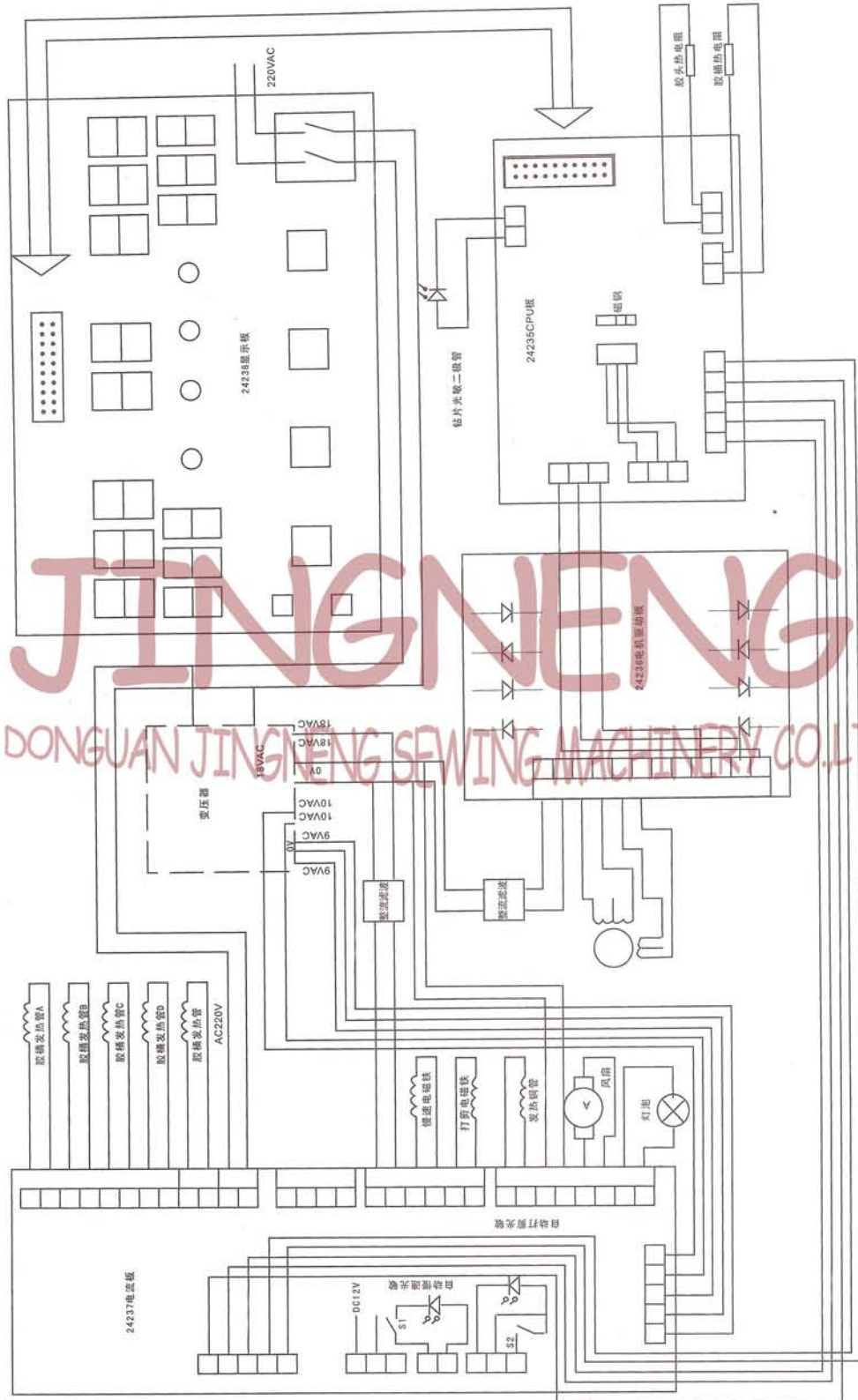


九、法式折边说明



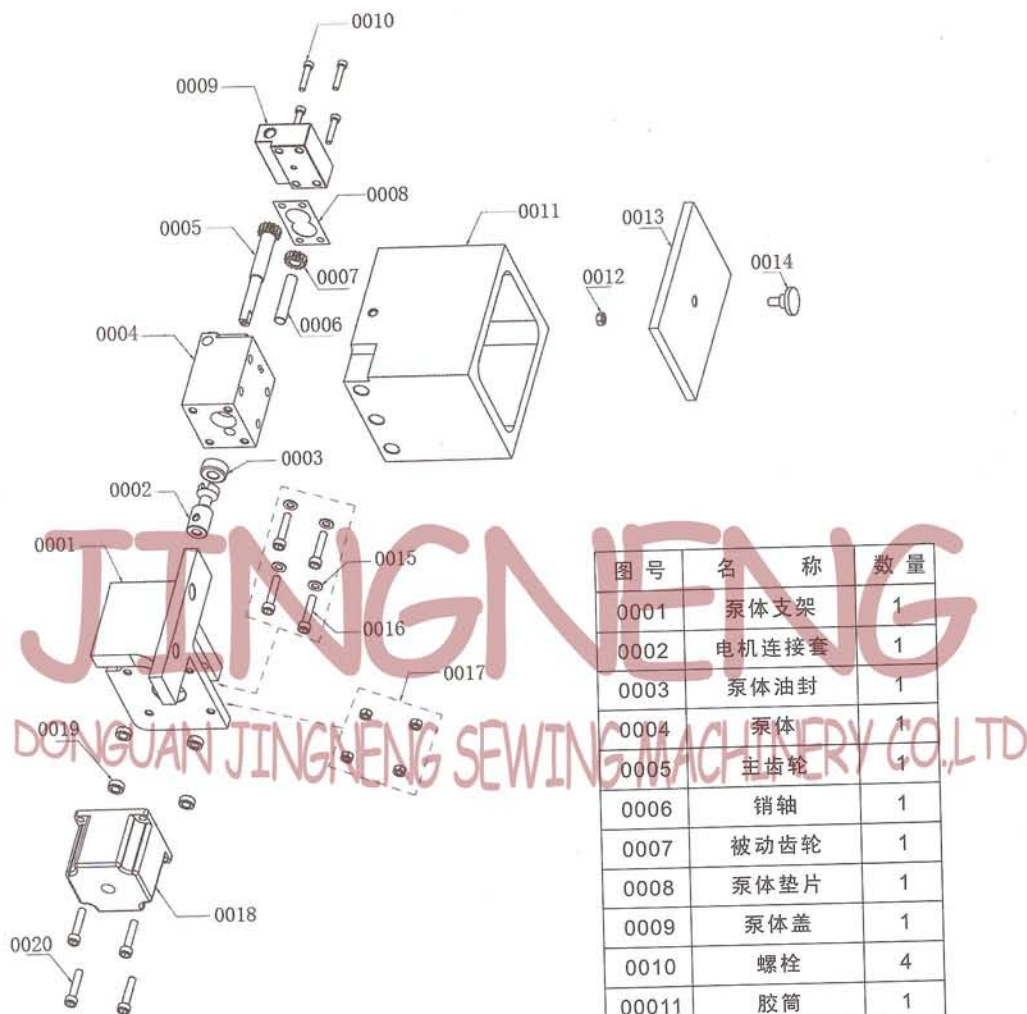
- 1、法式折边由（1）压脚及（2）钩脚配合压在（3）挡板上使用，见（图二），皮料在压脚下，钩脚刚好顶在物料之前缘，此即用于法式折边。
- 2、挡边条（4）是控制折边外缘折紧之作用外，也控制滚动之粗细，由（5）偏心销控制。需折紧细密时将（6）顺时针旋转即可，见（图一）。
- 3、压脚（1）是为固定皮料在折边时之操作作用，配合A点之调节螺杆，让皮料之松紧适度。见（图三）。

十、 电路分解图



JINGNENG
DONGUAN JINGNENG SEWING MACHINERY CO., LTD

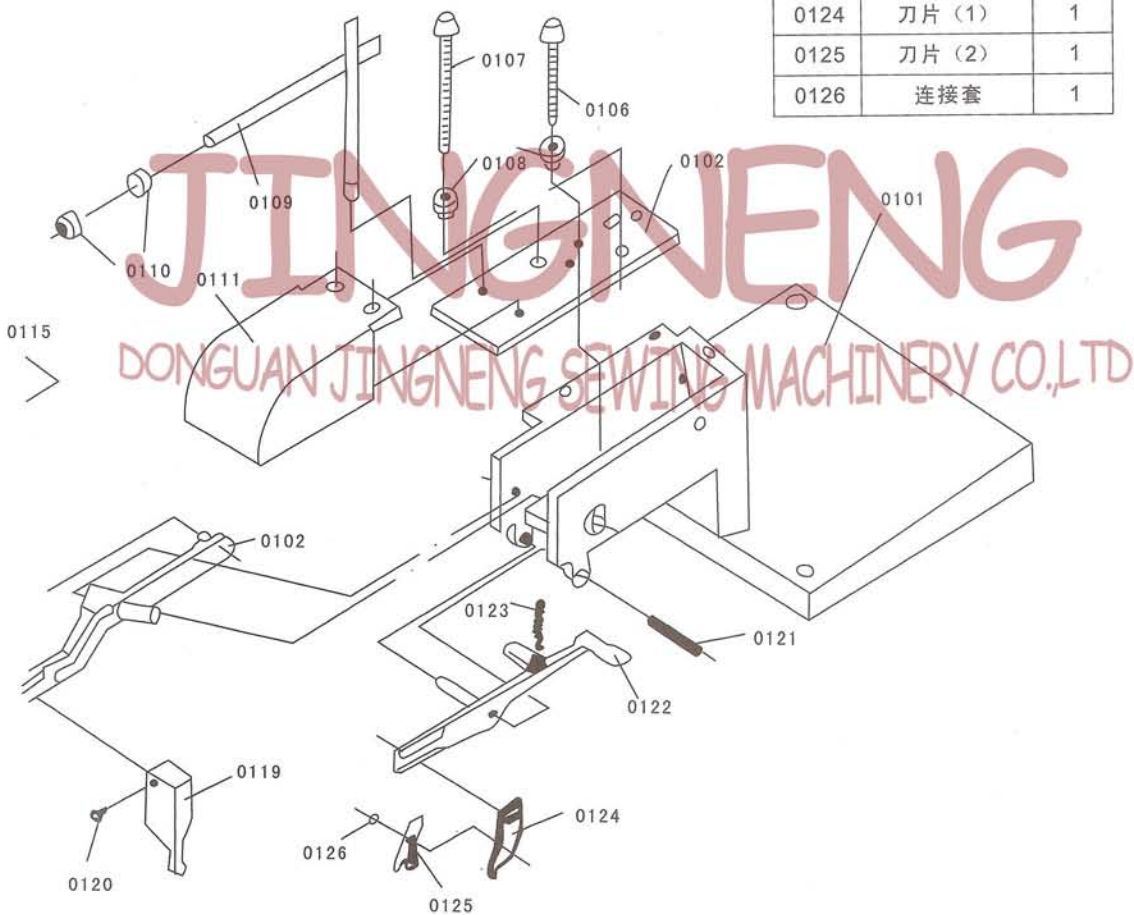
十一、上胶部分分解图



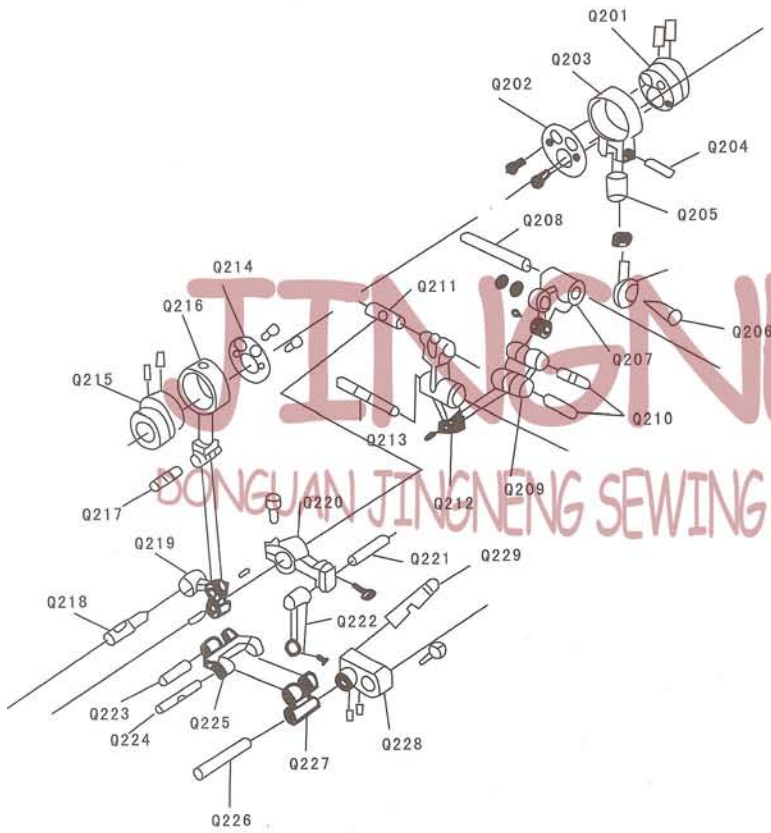
图号	名称	数量
0001	泵体支架	1
0002	电机连接套	1
0003	泵体油封	1
0004	泵体	1
0005	主齿轮	1
0006	销轴	1
0007	被动齿轮	1
0008	泵体垫片	1
0009	泵体盖	1
0010	螺栓	4
0011	胶筒	1
0012	螺母	1
0013	胶筒盖	1
0014	拉钉	1
0015	平垫片	4
0016	螺栓	4
0017	螺母	4
0018	步进电机	1
0019	隔热垫片	4
0020	螺栓	4

十二、上座分解图

图号	名称	数量
0101	机体盖	1
0102	上盖板	1
0106	短调节杆	1
0107	长调节杆	1
0108	锁紧罗母	1
0109	带杆	1
0110	紧川	2
0111	小盖	1
0112	胶头固定臂	1
0115	连接杆	1
0116	关节轴承	1
0117	连接销	1
0118	控制杆	1
0119	压脚	1
0120	调节螺钉	1
0121	定位螺钉	6
0122	刀片固定臂	1
0123	拉簧	1
0124	刀片 (1)	1
0125	刀片 (2)	1
0126	连接套	1



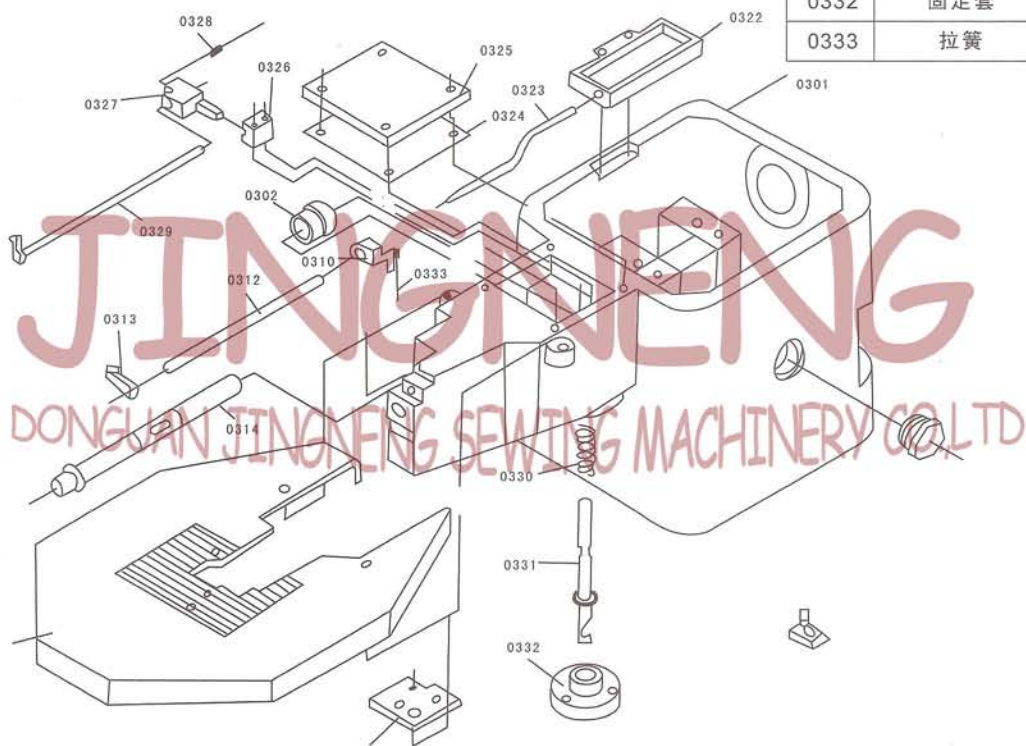
十三、内部分解图



图号	名称	数量
Q201	偏心轮 (大)	1
Q202	盖	1
Q203	轴瓦 (大)	1
Q204	销	1
Q205	四角螺母	1
Q206	螺钉销	1
Q207	三角连件	1
Q208	轴销	1
Q209	两孔连件	2
Q210	销	1
Q211	拉杆销	1
Q212	拉杆架	1
Q213	轴销	1
Q214	盖	1
Q215	偏心轮 (小)	1
Q216	轴瓦 (小)	1
Q217	销	1
Q218	销	1
Q219	三角连件	1
Q220	传动件	1
Q221	销钉	1
Q222	两孔连件	1
Q223	销	1
Q224	销	1
Q225	两孔连件	1
Q226	销钉	1
Q227	两孔连件	1
Q228	两孔定位件	1
Q229	螺钉	1

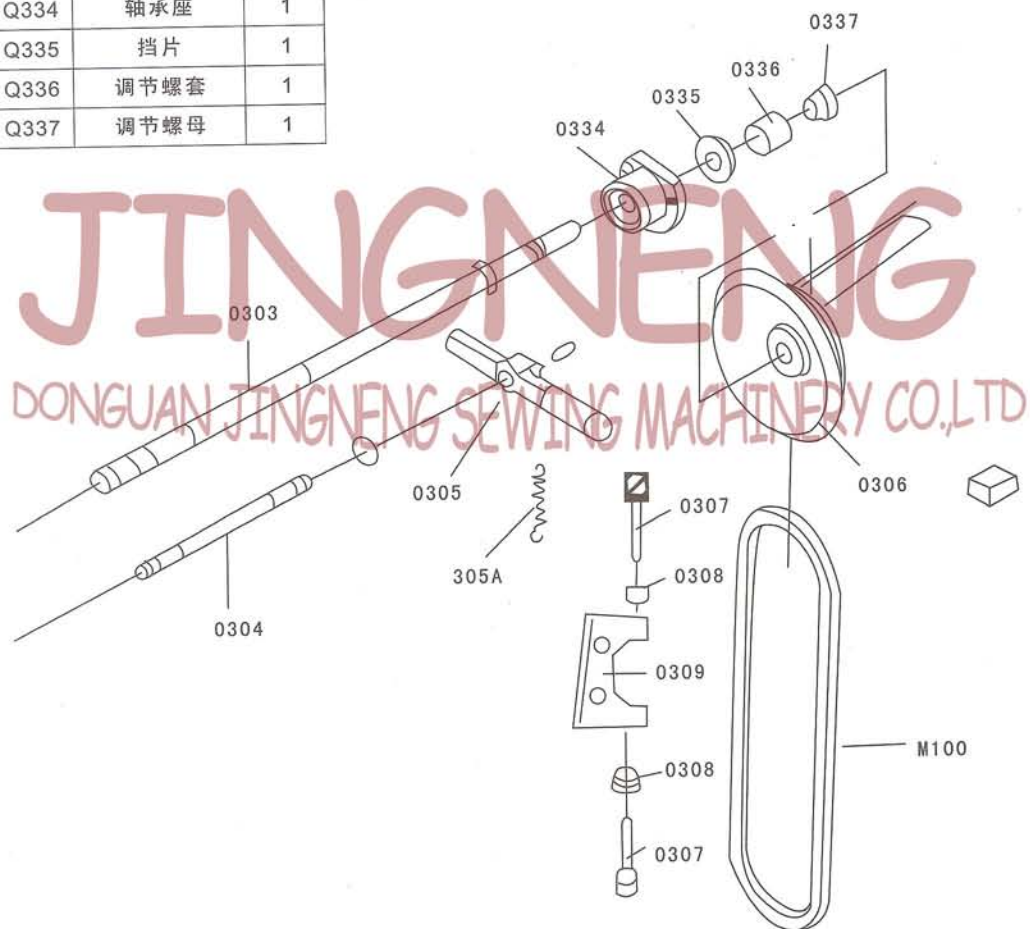
十四、下座分解图〈一〉

图号	名称	数量
0301	机体座	1
0302	凸轮	1
0310	传动件	1
0311	挡板	1
0312	轴销	1
0313	T型压脚	1
0314	空心管	1
0322	油槽	1
0323	出油管	2
0324	纸垫	1
0325	盖板	1
0326	导槽块	1
0327	带刀滑块	1
0328	拉簧	1
0329	带刀轴组件	1
0330	弹簧	1
0331	控制轴	1
0332	固定套	1
0333	拉簧	1



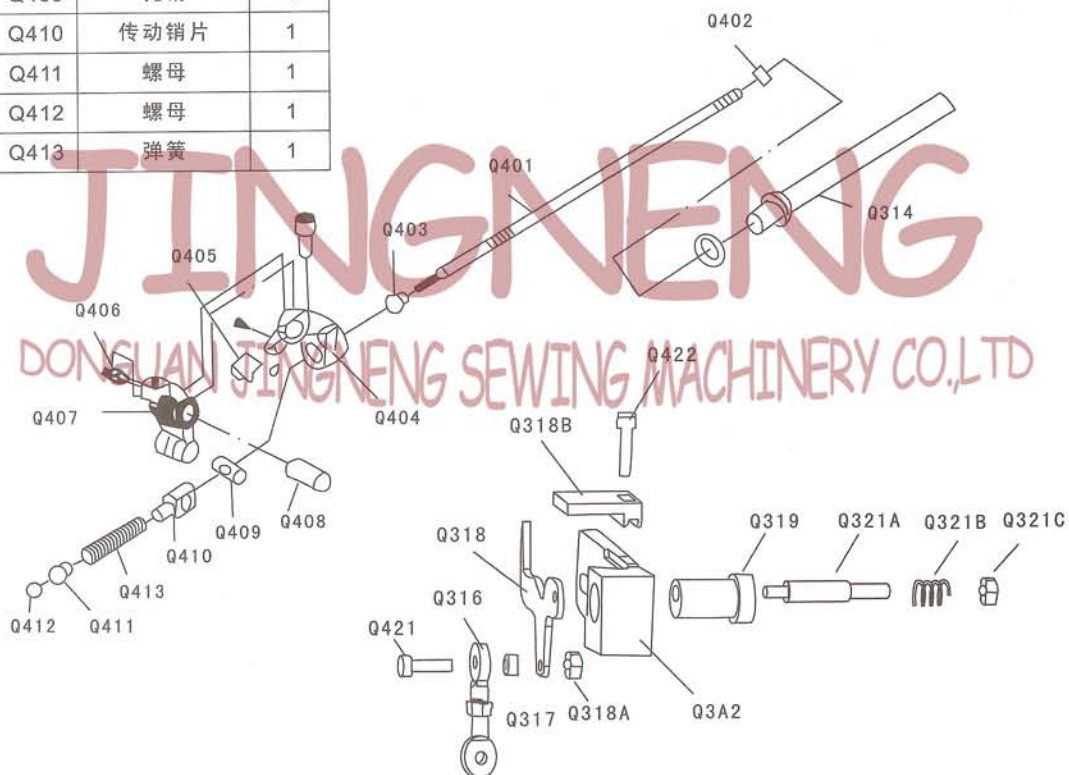
十五、下座分解图〈二〉

图号	名称	数量
Q303	主轴	1
Q304	轴销	1
Q305	调节柄	1
005A	拉簧	1
Q306	皮带盘	1
Q307	调节螺钉	1
Q308	锁紧螺母	2
Q309	调节支架	1
Q334	轴承座	1
Q335	挡片	1
Q336	调节螺套	1
Q337	调节螺母	1

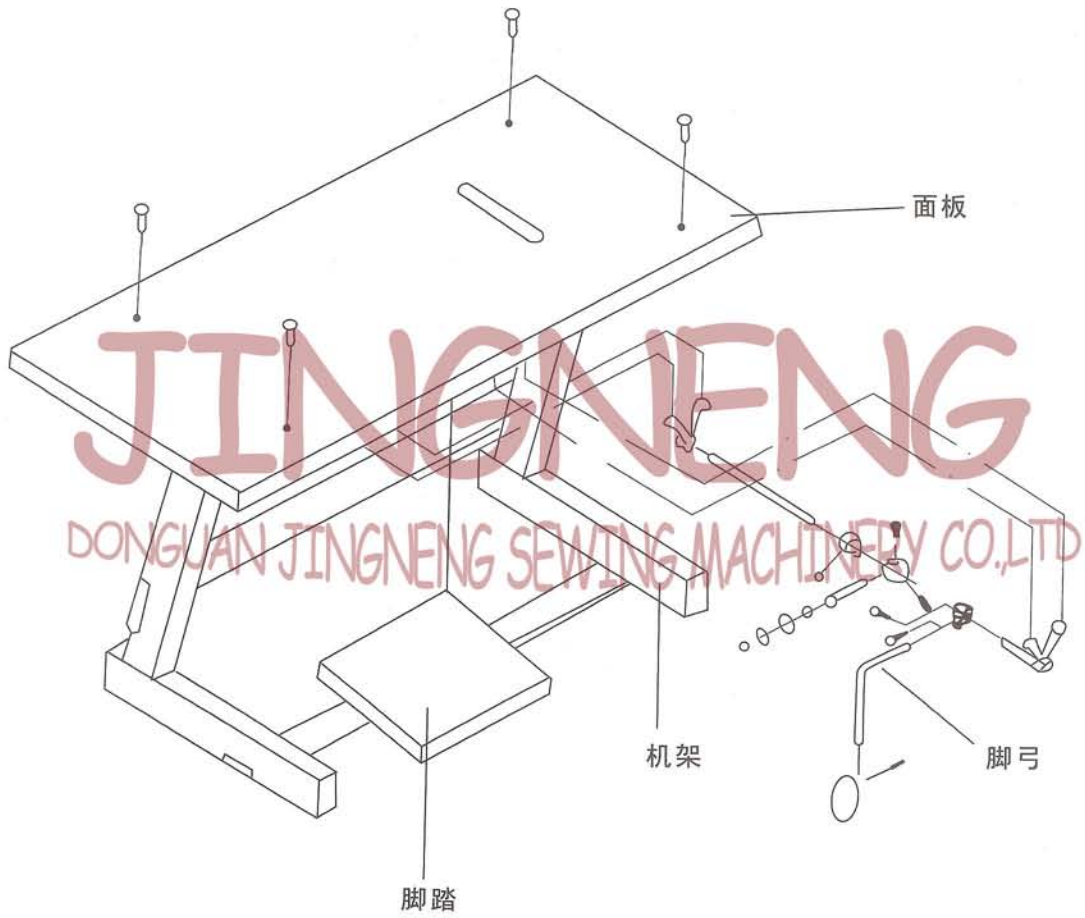


十六、下座分解图〈三〉

图号	名称	数量
Q314	空心管	1
Q315A	机头盖	1
Q316A	连接杆	1
Q317A	垫片	1
Q318A	摆杆	1
Q319A	挡边条	1
Q320A	调节套	1
Q321A	轴销	1
Q401	拉杆	1
Q402	平垫	4
Q403	夹紧螺母	1
Q404	下铁锤	1
Q405	下锤片	1
Q406	上锤片	1
Q407	上铁锤	1
Q408	铁锤销	1
Q409	孔销	1
Q410	传动销片	1
Q411	螺母	1
Q412	螺母	1
Q413	弹簧	1



十七、脚架分解图



十八、常见故障及排除方法

1、不出胶

- ①查看胶筒热熔胶是否完全融化，面板上的“溶胶温度”的指示灯是否亮起，可用数温度计等量具测试胶筒温度是否与面板显示温度符合（一般在 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 左右）。
- ②“出胶开关”指示灯是否亮起，“出胶流量”的数学数值是多少，可以进行适当的调整。
- ③“出胶温度”指示灯是否亮起，可以使用温度测试计测试胶头温度，是否与显示温度符合（一般在 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 左右）。
- ④“设置指示”指示灯是否亮起，如工作物透明，光线太强，会导致光控失控，排除方法，削弱光线。
- ⑤打开胶筒盖，查看胶筒内的热熔胶是否变质（注：热熔胶变质主要是温度过高或长期没有排除杂质所致）或是否有杂质堵塞过滤网，应清除胶筒内的杂质，要进行定期清理胶筒。
- ⑥查看出胶电机是否转动，如无转动，请电工人员检修电路或电话询问厂方，切勿非专业人员拆检电路。
- ⑦胶头（指压脚）是否堵塞，用细钢丝插入胶头小孔，轻轻来回拉动。同时把“出胶温度”升至 180° 左右，如无效果，把胶头拆下，进行高温处理，把胶头内的余胶全部排出。
- ⑧面板数值闪烁也会不出胶，按“设置”键，确定控制面板数字不再闪烁。

2、出胶量太大

- ①查看“出胶流量”的数字值是否过高，一般数字在3-10之间。
- ②“出胶温度”的数值是否过高，一般数值为 140° - 160° 之间。
- ③查看出胶电机是否失控（即指电机为快转），如发现此类情况，请电工人员检修电路或电话询问厂方，切勿非专业人员拆检电路。

3、出胶量过少

- ①查看调节的速度是否过快，胶量不够，须按“设置”键，把“出胶流量”的数值增高。
- ②检查电机是否有慢转，无快转情况。
- ③胶头（指压脚）是否堵塞（可按上述第⑦条中要求进行排除）。
- ④“出胶温度”和“胶筒温度”值太低（一般夏季温度值 140° 左右，冬季约 160° 左右）。

4、皮料不粘合

- ①查看热熔胶是否太外面，可调整压脚。
- ②查看铁锤张合间隙，检查并旋紧螺母是否松动，加强铁锤弹簧压力。
- ③压脚（出胶温度）的温度是否过高，适当降低温度。