
OPERATOR 操作手册 MANUAL

中文

2
ASF-1

AUTO SNAP FASTENING M/C

全自动钮扣卸台機

+++++

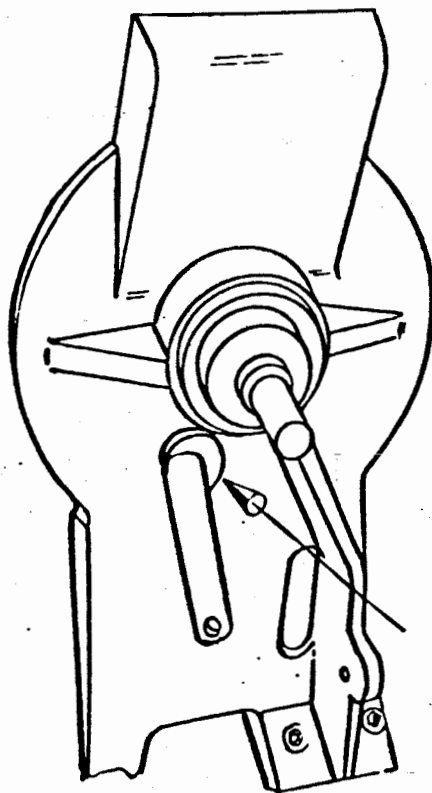
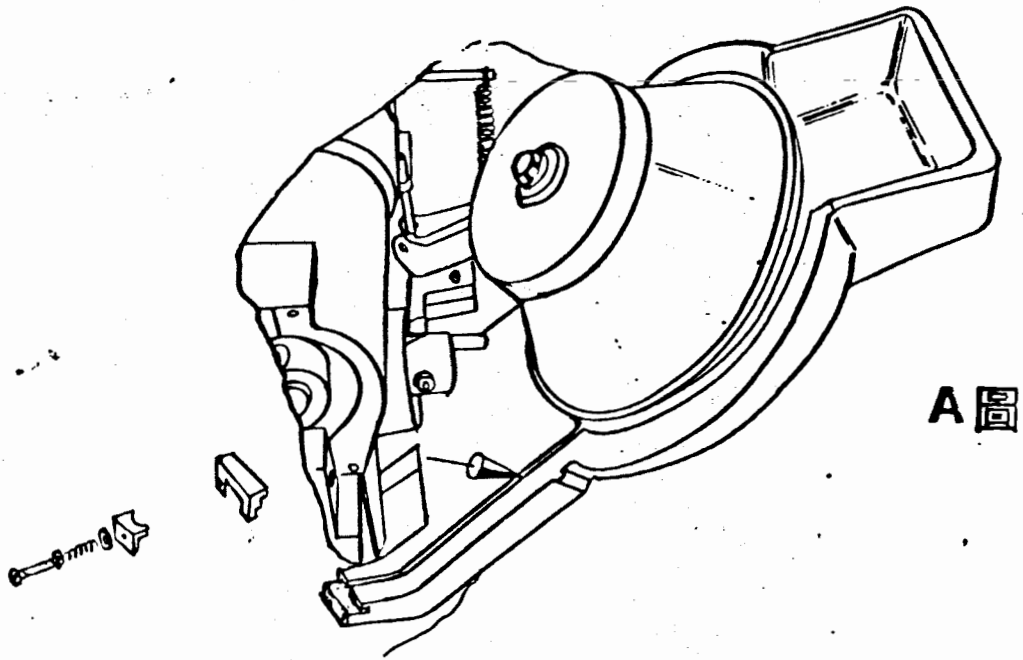
115

— 使用中調節與故障排除說明 —

- 1 使用前先將左右選料斗內之雜物或損壞變形鈕釘，清除乾淨。如“ A ”及“ B ”圖所示。
- 2 按選料斗座蓋上之鈕釘標示放入適當之鈕釘。
- 3 旋轉選料斗使鈕釘順軌道落下至軌道落滿為止。
- 4 打開電源。
- 5 腳踏離合踏板則上下鈕釘推出至定點。
- 6 將欲釘釘之物放置工作台，再踩離合踏板，則上下鈕釘釘於此物上，工作台不必使用時，則放回定位，如 D 圖所示。
- 7 繼續腳踩離合踏板，工作則繼續行。
- 8 工作完畢，關掉電門即可。
- 9 每日注意加油潤滑機器，如 E 圖。
- 10 每日下班前請蓋上護罩，以防灰塵阻塞軌道。
- 11 機台請豎立搬運，移動時請抓住把手（如 D 圖“ Y ”處）以免損傷機件。
- 12 任何本機零件損壞時，請按部品零件編號與本公司連絡更換。

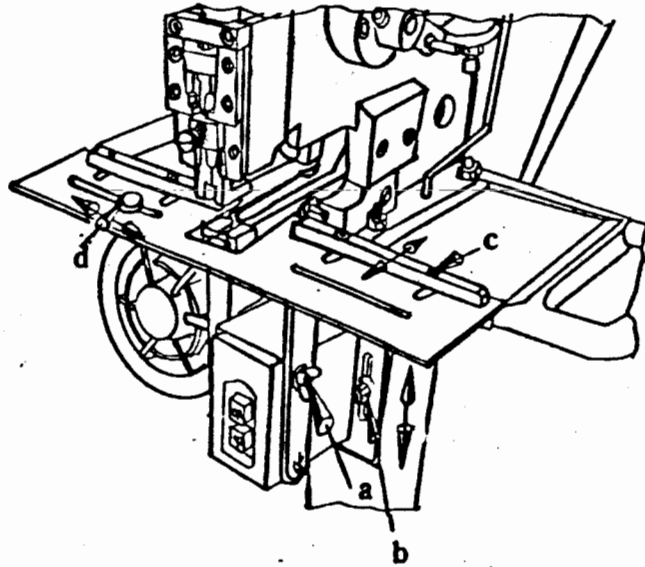
使用說明概要

清除選料斗軌道內之雜物或灰塵時，請依圖示取下導塊(626)及止塊(627)，然後再用小起子裹布將軌道擦拭乾淨。



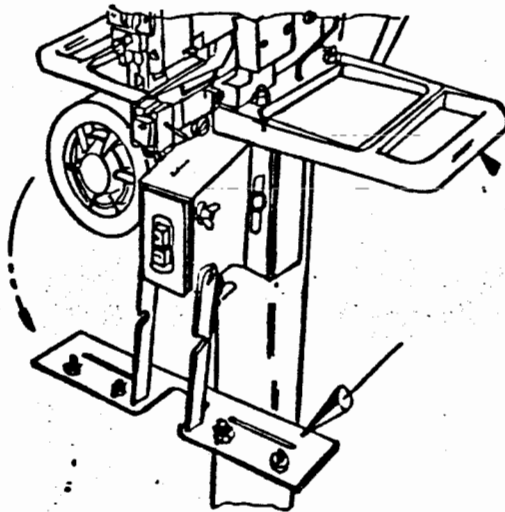
清除選料之雜物及變形鈕釘或更換鈕釘時，移開如圖示之彈簧壓片(621)取下塞子(620)清除之。

- (1) 固定工作台時請上緊，圖“a”之蝶形螺母。
- (2) 調整工作台高度時先放鬆“b”螺絲調整工作台至適當之高度後再上緊螺絲。
- (3) 欲調整被加工物邊緣與鉗鉤之距離時先鬆開“c”螺絲，調整至適當之距離後再上緊螺絲。
- (4) 調整鉗鉤與鉗鉤之間隔大小時請先鬆開“d”之定位螺絲至所須之尺寸後再上緊螺絲。



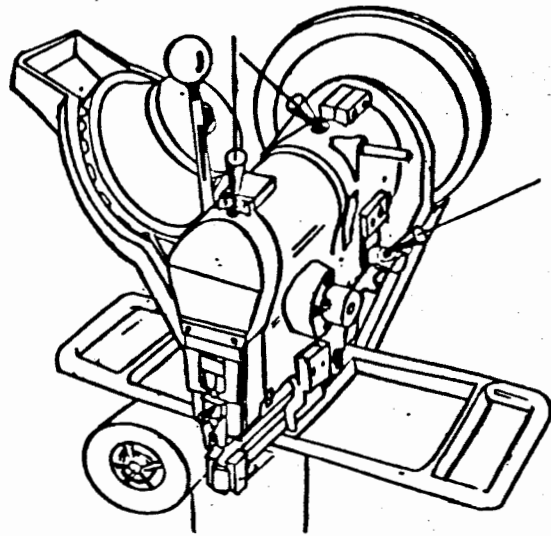
C圖

不必使用工作台時請鬆開C圖(a)之蝶形螺母(809)放下工作台。



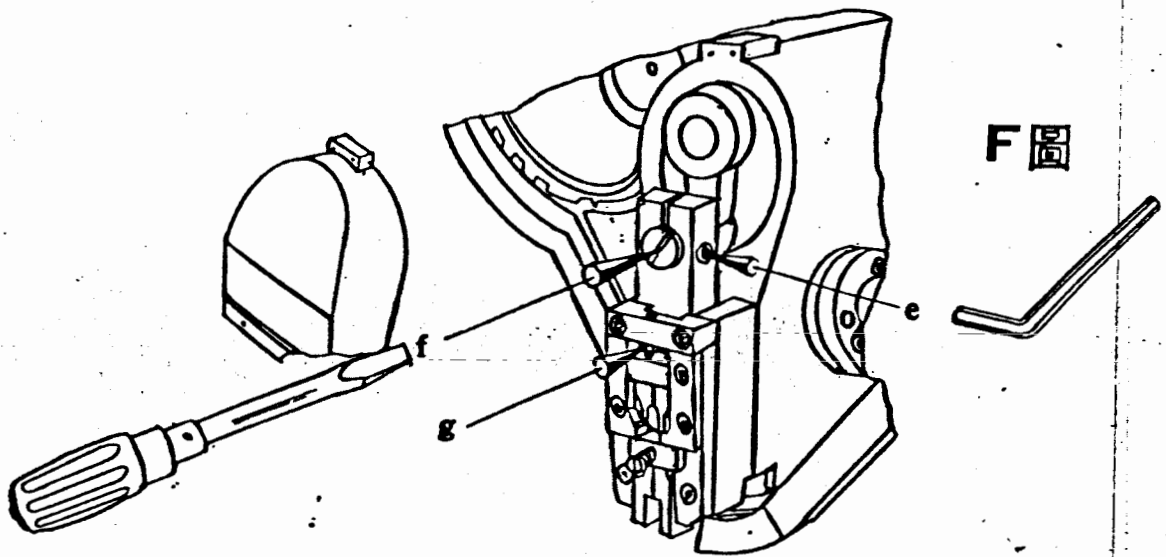
D圖

三處加油孔，請每日加少許機油潤滑。



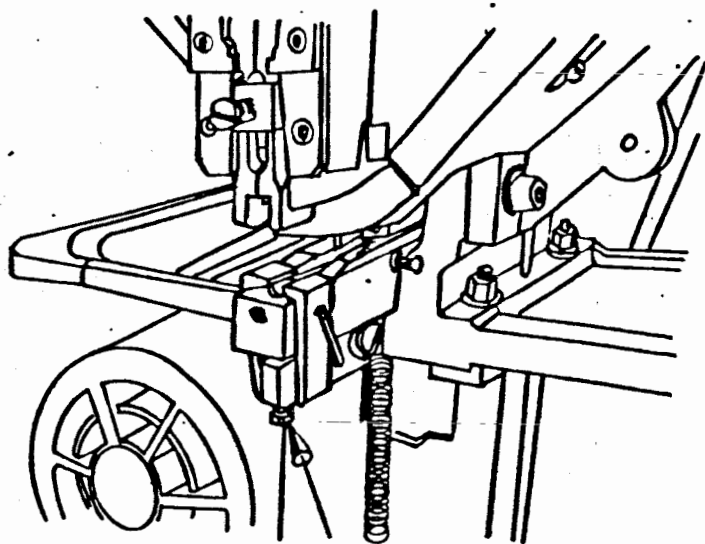
E圖

- (1) 被加工物厚薄之關係，而導至上下扣間隙過大，釘不牢，或鈕扣釘過牢而變形，破裂時，請用 6% L 型扳手，鬆開如圖示“e”之圓頭螺絲，再用起子旋轉如圖“f”之偏心桿（402），使上模座上下移動至間隙適當為止。
- (2) 使用中，上扣推入上扣夾時，如上下偏差過大鈕扣無法定位，易卡住，或掉落時，請先打開護蓋，再調節圖示“g”之止付螺絲及螺母（調整後上緊），使上夾子能於適當位置而接入上鈕扣（調節時請開掉電源，而以腳踩離合器板，用手轉動皮帶輪，以慢動作查之）



F圖

下鉤推出易脫落或卡住時則請調整如箭頭所示之螺絲，使下鉤夾上下移動至適當位置（調整時依F圖之(2)附註方式慢動作試之）。

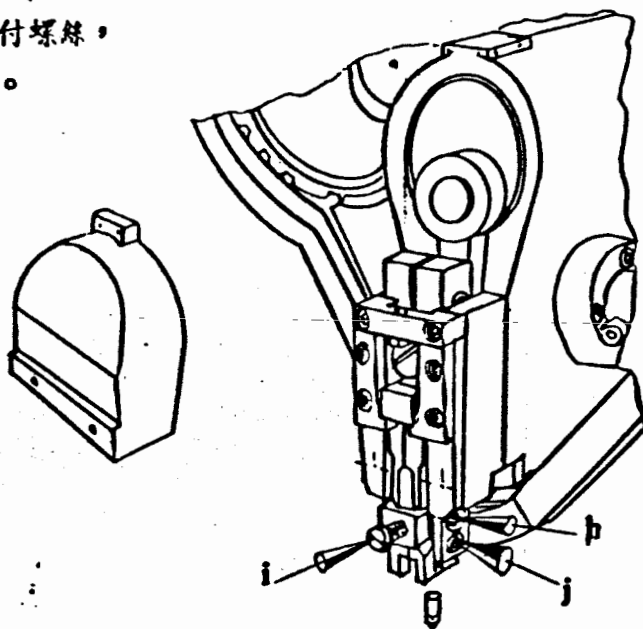


G圖

(1)釘鉤時發現鉤子穿透力不夠，或鉤合時上下鉤中心不正確，則調節上鉤夾，調整前先關掉電源，以腳踩離器板，用手轉動皮帶輪，使上鉤夾（407）緩緩降至最低點，再鬆開如圖示h之止付螺絲（注意同時按住圖示“i”之偏心桿以防止偏心桿跳出）再用起子旋轉“i”偏心桿使上鉤夾左右移動至適當位置後，再上緊止付螺絲。

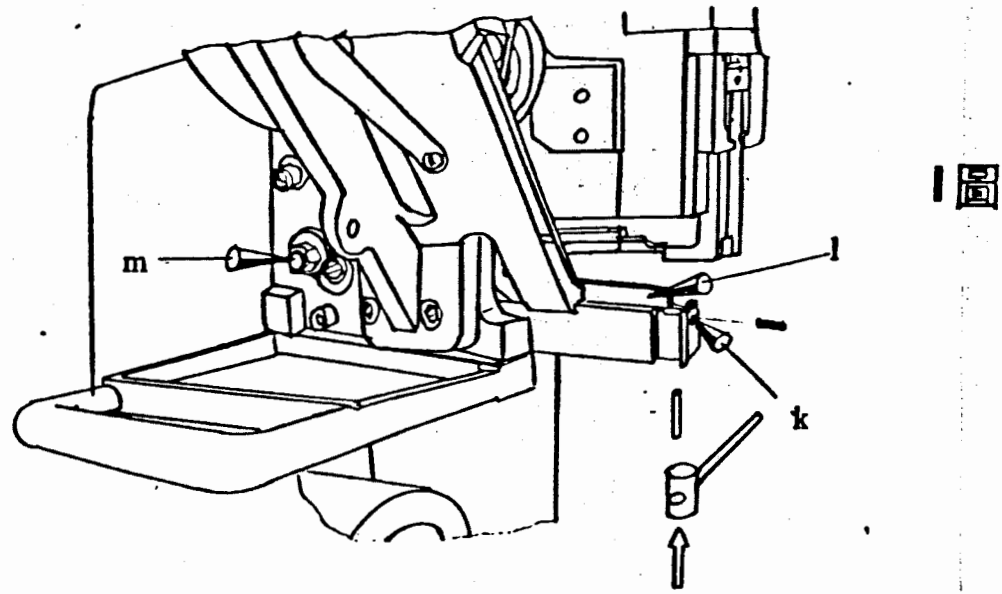
(2)運轉使如上鉤夾無法上升至定點時，請用乾布擦掉上鉤夾兩邊斜度之油污。

(3)更換上模子時，鬆開如圖示“j”止付螺絲，上模即可取出。



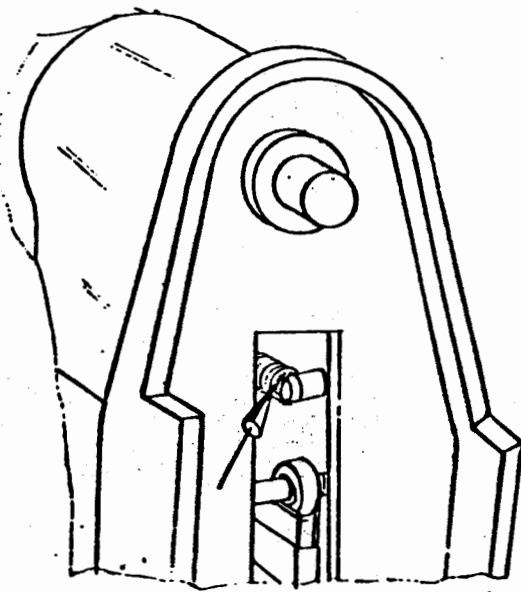
H圖

- (1) 鈕釦面變形，則更換下模子，先鬆掉如圖示“k”之 $\frac{1}{2}$ 止付螺絲，再用沖桿及鉗子輕鉗底部之孔時，下模即可取出。
- (2) 推料桿“1”如未能將鉗子送至定位時請先查看“m”內部之復力膠及J圖之主彈簧是否損壞，如未損壞則調整圖示“m”螺絲之適當位置（調整推料桿“1”是否定位，請依F圖之(2)附註方式慢動作試之）。

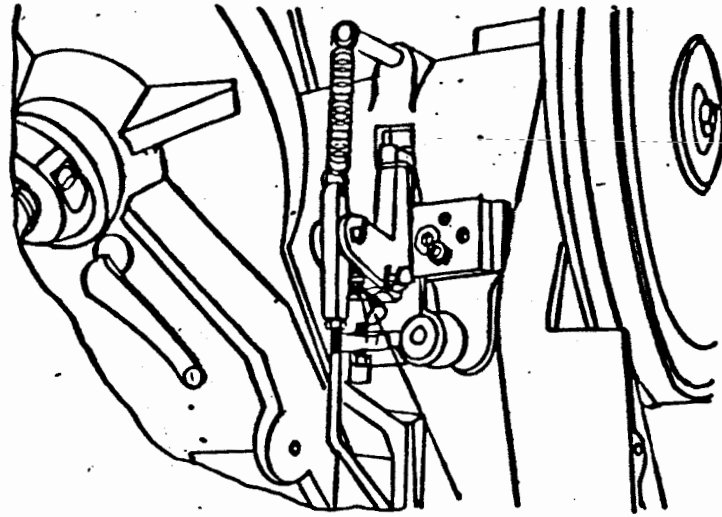


I圖(2)檢查結果如為J圖所示之主彈簧損壞，則更換主彈簧（檢查時要拆下皮帶輪蓋，及拆下皮帶輪，“梢子(315)勿遺失”）。

J圖

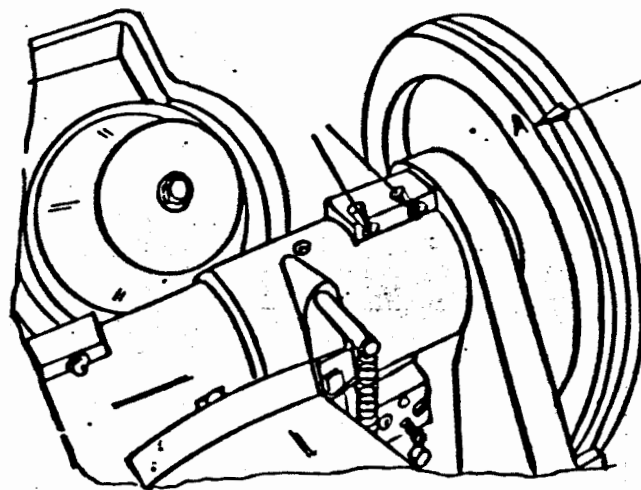


如離合器失靈，則先檢查如圖彈簧是否損壞（彈性減乏，或斷裂，變形），以決定是否需更換。



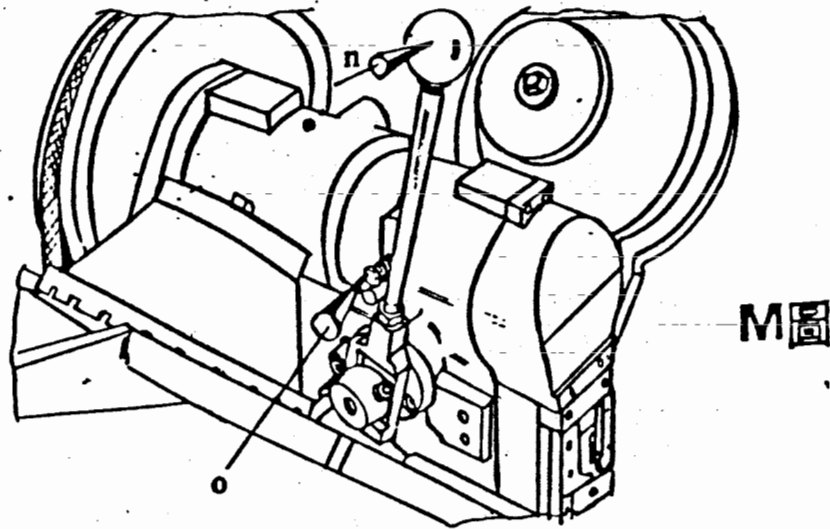
K圖

離合器失靈或皮帶輪發出聲響經檢查結果無K圖之毛病時，請鬆開圖示之兩螺絲，並依圖示A↔B箭頭所示之方向（A方向或B方向），用木錘輕敲擊，作適當調整後，再上緊螺絲。



L圖

- (1)使用中當送料桿(205)推送鈕鉤卡住時,請拉動“n”手柄,使送料桿後移,清除障礙物後繼續工作。
- (2)操作間上下鈕鉤送出容易跳出時,請依F圖之(2)附註說明以慢動作試之,如發覺送料太快,請上緊圖示“o”之螺絲(勿上太緊,否則馬達無法傳動皮帶輪)(新購機台使用六天後務須調整一次)。



清除下鉤夾及導塊時,請先取下左右彈簧夾與下鉤夾彈簧夾,如圖示即可取下導塊清除之(每隔一天清一次)。

