

衬衫缝后复司机

Automatic back yolk pleat sewing machine

(MB3008A)

使用说明书

Instruction Manual

常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书

Please read the operation manual of the touch
screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen
interface in convenient place for reference

版本信息/ Version

2022. 04. 03

感谢购买 IMB 工业用缝纫机。

在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。

这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to

understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或者转录的。说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

本机介绍说明分为三部分，具体请参照《MB3008A 衬衫缝后复司机-使用说明书》、《MB3008A 衬衫缝后复司机-零件手册》、《MB3008A 衬衫缝后复司机-触摸屏界面操作说明》。

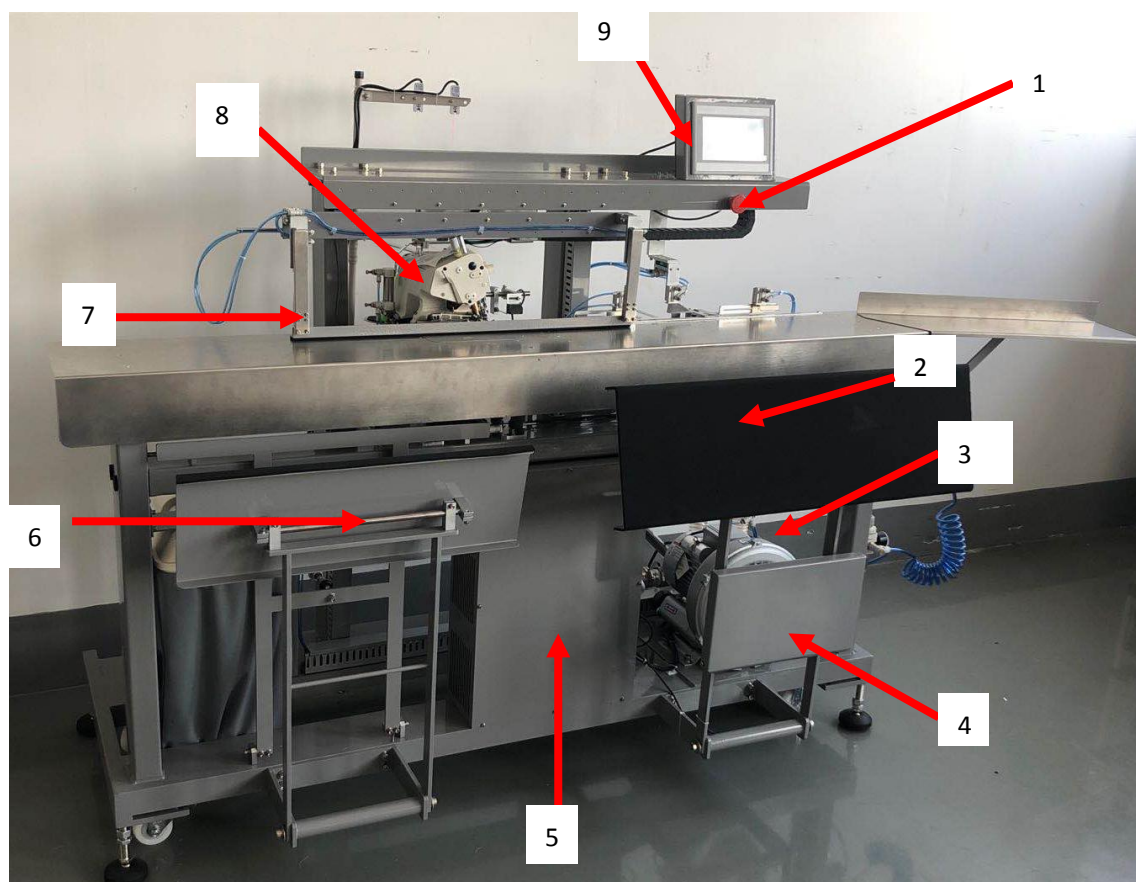
The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB3008A Operation manual》 and 《MB3008A Parts Manual》《MB3008A Touch screen interface operation instructions》

中文

目录

一、设备基本信息.....	1
二、设备技术参数.....	2
三、安全注意事项.....	3
四、按键功能说明.....	4
4.1. 按钮功能说明.....	4
4.2. 复位操作说明.....	5
4.2.1 开机操作.....	5
4.2.2 急停复位操作.....	5
五、操作说明.....	6
5.1. 操作前准备工作.....	6
5.2. 操作过程说明.....	6
5.2.1 启动设备.....	6
5.2.2 设备复位.....	6
5.2.3 自动折料启缝.....	7
5.2.4 关机.....	8
六、调试方法.....	9
6.1 折片位置.....	9
6.2 褶间距调整.....	9
七、电气配线.....	11
7.1 信号板：.....	11
7.2 电磁阀/扩展板：.....	11
八、附件箱明细.....	12
九、常见问题及解决方法.....	13
十、日常保养要求.....	14
十一、知识产品保护声明.....	15

一、设备基本信息



- 1: 急停按钮; 2: 放料台; 3: 吸风系统; 4: 膝碰开关; 5: 电控箱; 6: 收料装置;
7: 运料机构; 8: 机头; 9: 触摸屏;

二、设备技术参数

MB3008A 衬衫缝后复司机		
1	机头配置	JUKI MO-6716DA-DE4-40H
2	最快缝纫速度/rpm	5000
3	工作电压/V	220
4	工作气压/Mpa	0.5
5	电机	步进电机
6	缝制针距长度/mm	1--4
7	设备尺寸/mm	2400*1100*1400
8	设备重量/kg	
9	机针型号	DC*27
10	褶间距	10~200mm

三、安全注意事项

为了安全地使用自动机的注意事项

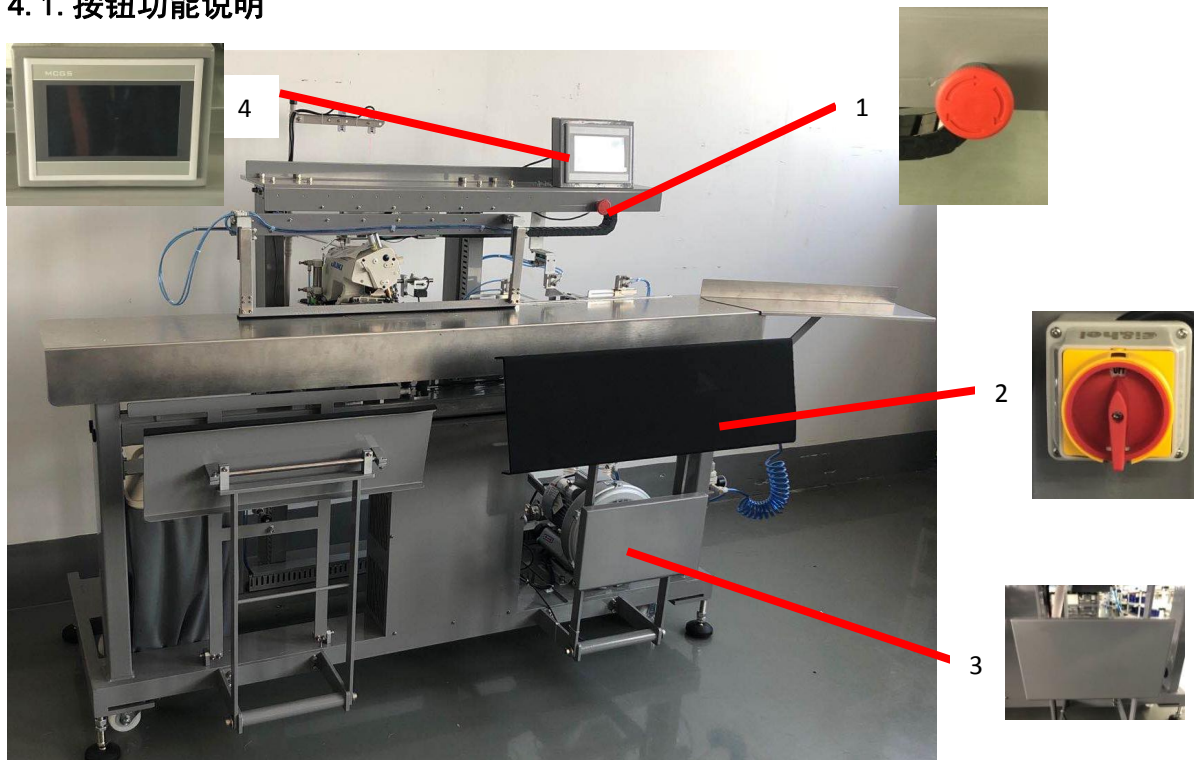
 危险	1. 为了防止因触电造成的事故，在接通了电源的状态下，请不要打开马达电气箱的盖子，也不要触摸电气箱内的零件。
 注意	1. 为了防止对人身的伤害，请不要在卸下了皮带护罩、手指防护器等安全装置的状态下运转机器。 2. 为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中，请不要让手指、头发、衣服靠近皮带轮、V 型皮带、马达附近，也不要物品放到上面。 3. 为了防止对人身的伤害，打开电源时或缝纫机运转中，请不要把手指放到机针附近。 4. 为了防止对人身的伤害，缝纫机运转中，请不要把手指放到挑线杆护罩内。 5. 缝纫机运转时，是以高速转动。为了防止伤害到手，运转中请绝对不要让手靠近切布刀。另外，更换机线时，请一定关闭电源。 6. 为了防止对人身的伤害，缝纫机上下动作时或返回原来位置时，请一定注意不要夹到手指。 7. 缝纫机运转中，请不要切断电源或切断空气供给源。 8. 为了防止突然的起动造成的事故，当准备工作完了，达到可以进行缝制的状态时，请卸下布料导向器。 9. 为了防止因触电造成的事故，在卸下电源地线的状态下，请不要运转缝纫机。 10. 为了防止因触电和电气零件损坏造成的事故，插拔电源插头时，请一定先关掉电源开关。 11. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，打雷时，为了安全请停止作业，并拔掉电源插头。 12. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，从寒冷的地方立即移动到温暖的地方等时会发生结露现象，因此请待水滴万全干燥之后再接通电源。 13. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。 14. 本机器是 A 级工业用机器。在家庭环境下使用此机器的话，有可能发生电波干扰的现象。此时，请使用采取适当的措施解决电波干扰问题。 15. 堆积器动作时关闭了电源开关之后，堆积杆动作，因此请注意不要夹到手指等。 16. 布压脚动作中关闭了电源开关之后，布压脚动作，因此请注意不要夹到手指等。 17. 折边机动作中，把手指放到折边机内时，请注意不要让气缸夹到手指。

*重要安全信息：

- ✓ 对机器操作不当可能会导致人身伤害，请在操作前仔细阅读本说明并正确操作。
- ✓ 机器正式运行通电前，请先通气。
- ✓ 严禁在通电状态下打开电控箱或触摸屏内部零件。
- ✓ 本机器需要在接受培训后或专人指导下使用，以确保使用者的人身安全。

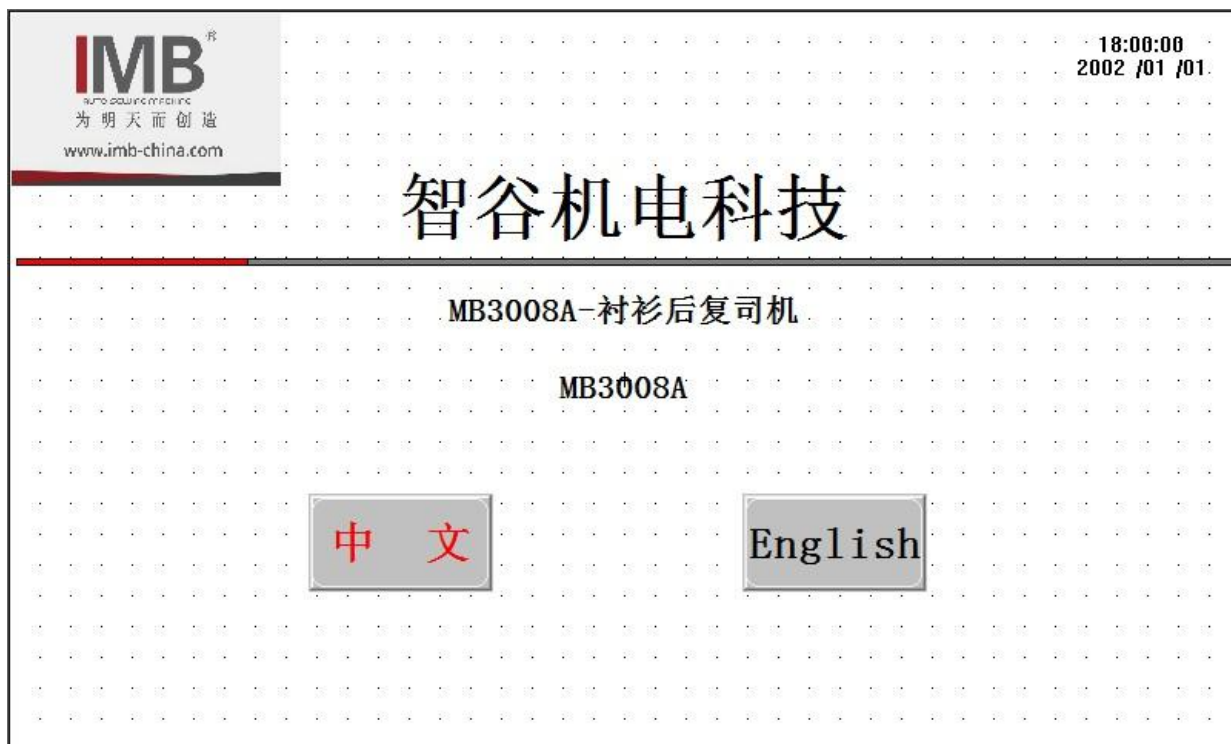
四、按键功能说明

4.1. 按钮功能说明

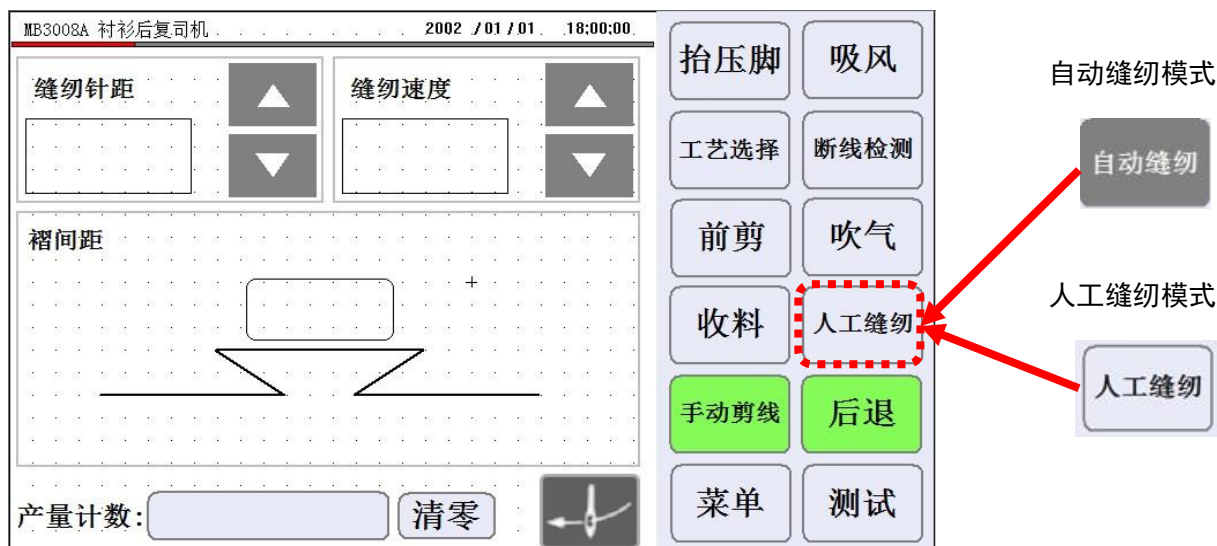


- (1): 急停按钮---设备急停。
 (2): 电源开关---90° 旋转电源开关至 ON, 设备通电、通气。
 (3): 膝碰开关---膝盖碰触后, 设备缝制步骤前进一步。
 (4): 触摸屏---详见《MB3008A 衬衫缝后复司机-界面说明》。

a: 欢迎界面



b: 缝制界面



4. 2. 复位操作说明

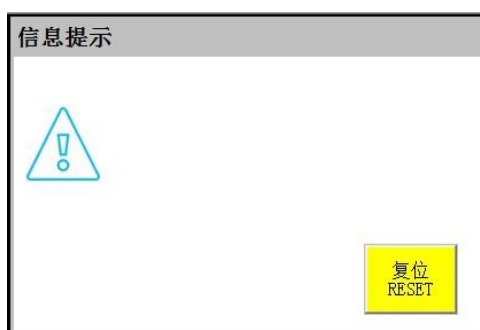
4. 2. 1 开机操作

步骤	说明	按键方法
1	开机	4. 1 (2)
2	切换缝纫模式	4. 1 (4) --a  --b 

4. 2. 2 急停复位操作

情况一：打褶步骤阶段急停，复位步骤：急停开关顺时针旋转复位，点击触摸屏 4. 1 (4) 报警画面中 “” (如下图)，面料重新摆放。

情况二：缝制急停，复位的步骤：急停开关顺时针旋转复位，点击触摸屏 4. 1 (4) 报警画面中 “” (如下图)，再点击 “”，使设备切换至 “”，靠住膝碰开关 4. 1 (3) 开始人工缝制，缝完后，点击 “”，取出面料。



报警画面

五、操作说明

5.1. 操作前准备工作

- ✓ 操作人员检查时机头需处于停止状态
- ✓ 检查压板海绵是否完好无损
- ✓ 检查车缝线是否已经正确穿好
- ✓ 检查机针是否已经安装完成
- ✓ 清理机器台面上的杂物，确保机器运行过程中不会有杂物阻碍运行
- ✓ 检查气压表压力，使其符合机器使用要求

5.2. 操作过程说明

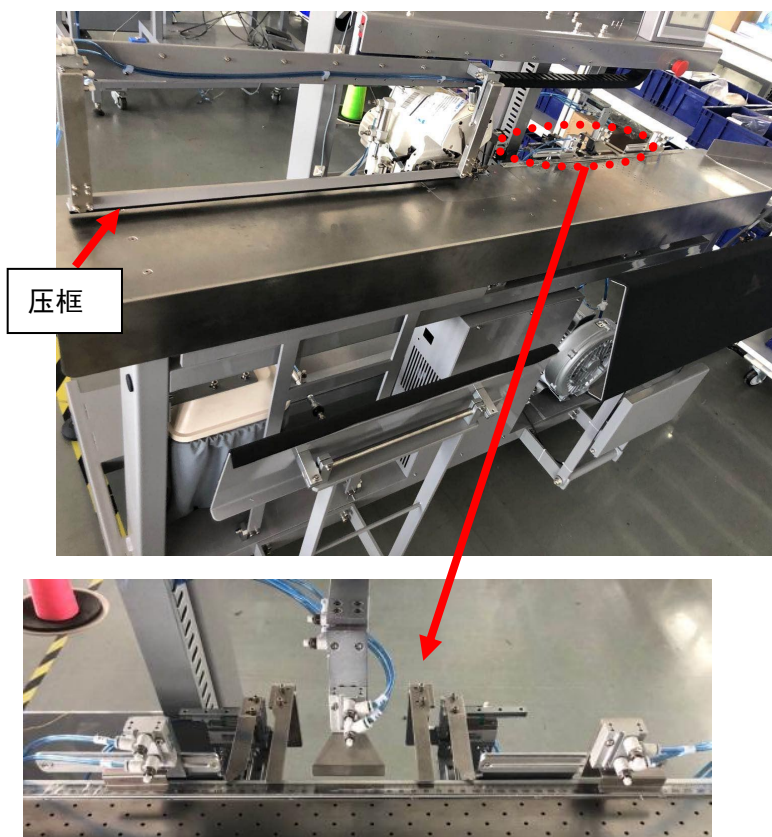
5.2.1 启动设备

90° 旋转电源开关至 ON 位置，设备通电开机。



5.2.2 设备复位

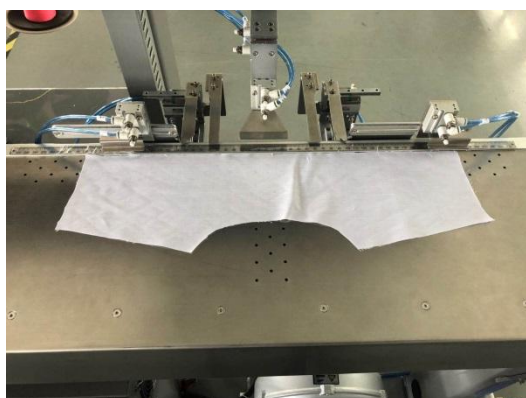
设备开机自动完成复位。下图为复位完成后的设备状态。



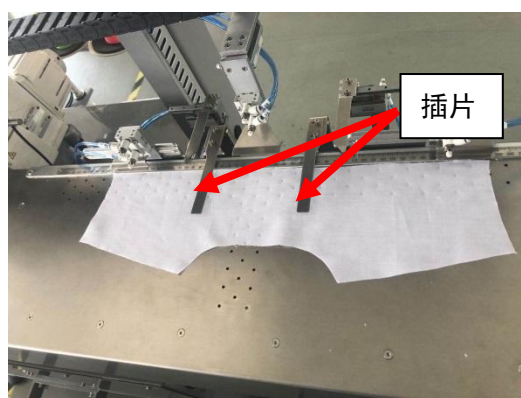
5.2.3 自动折料启缝

1. 首先确认系统处于自动缝纫状态如图“自动缝纫”，按下“吸风”风机开启；
2. 放置裁片 1 于指定位置，如下图（a），碰触膝碰开关一下，插片伸出，如下图（b）。
3. 放置裁片 2 于指定位置，如下图（c），碰触膝碰开关一下，左右折片伸出，自动打褶，如下图（d）。
4. 放置裁片 3 于指定位置，如下图（e），碰触膝碰开关一下，左压片下压，如下图（f），碰触膝碰开关一下，右压片下压，如下图（g）。
5. 碰触膝碰开关一下，中压片伸出下压，压框右移，同时插片、左右折片撤回原位，压框下压，左右压片、中压片撤回原位，如下图（h）。
6. 压框左移自动缝纫，缝纫完成自动收料，如下图（h）。

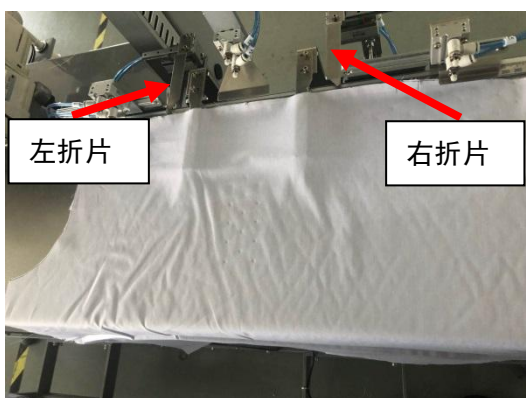
依次循环 2~6 操作步骤。



a



b



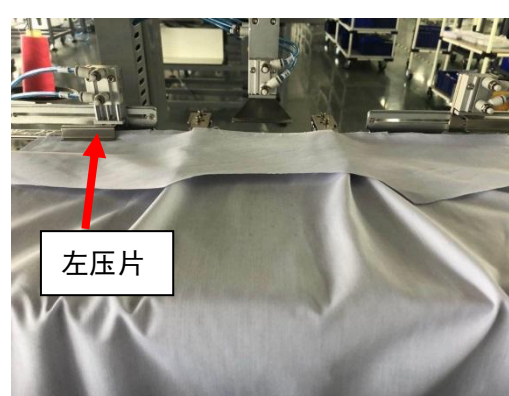
c



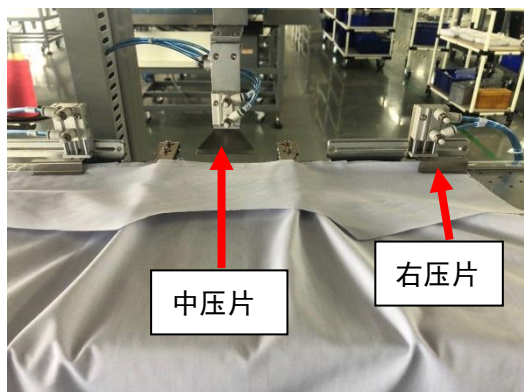
d



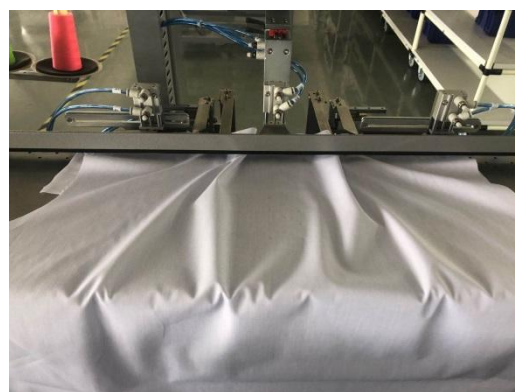
e



f



g



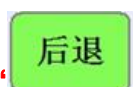
h



g



缝纫成品



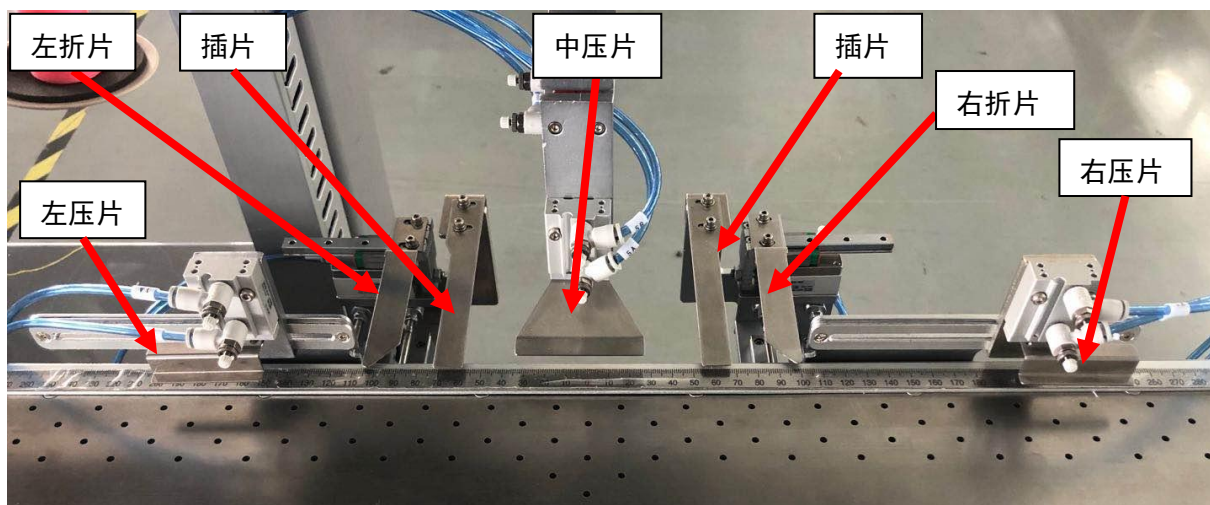
*按下触摸屏 4.1 (4) 中 “后退”，打褶步骤后退一步，连续点击直至退到想要的步骤，重新摆放布料。

5.2.4 关机

操作完毕，90° 旋转电源开关至 OFF 位置，设备关机。

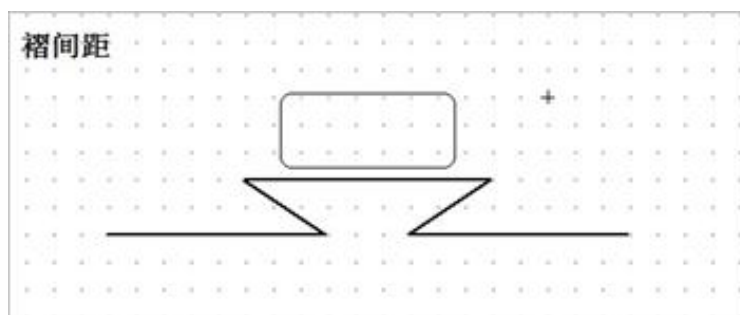
六、调试方法

6.1 折片位置

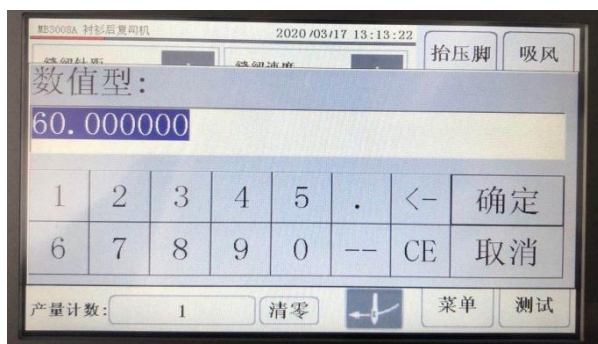


6.2 褶间距调整

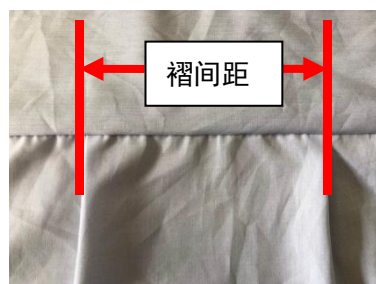
触摸屏 4.1 (4) —欢迎界面 a —中文缝制界面 b 中褶间距区域如下图：



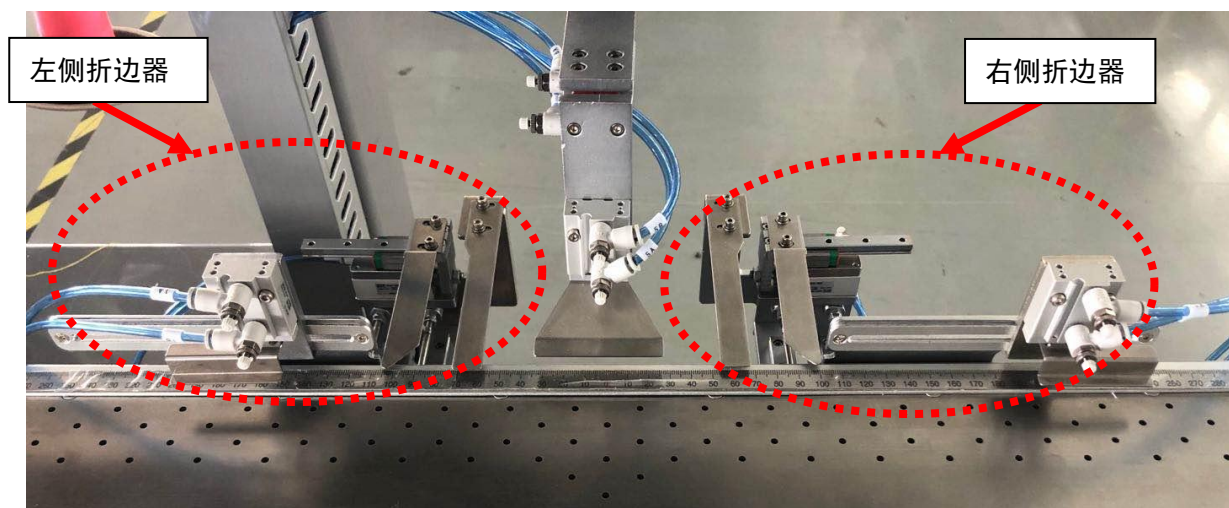
按下褶间距中 “”，呼出键盘如下图 a，输入想要设定褶间距（其中最小值为 10，最大值为 200），成品褶间距位置尺寸如下图 b，调节左右折边器的间距位置如下图 c。



a

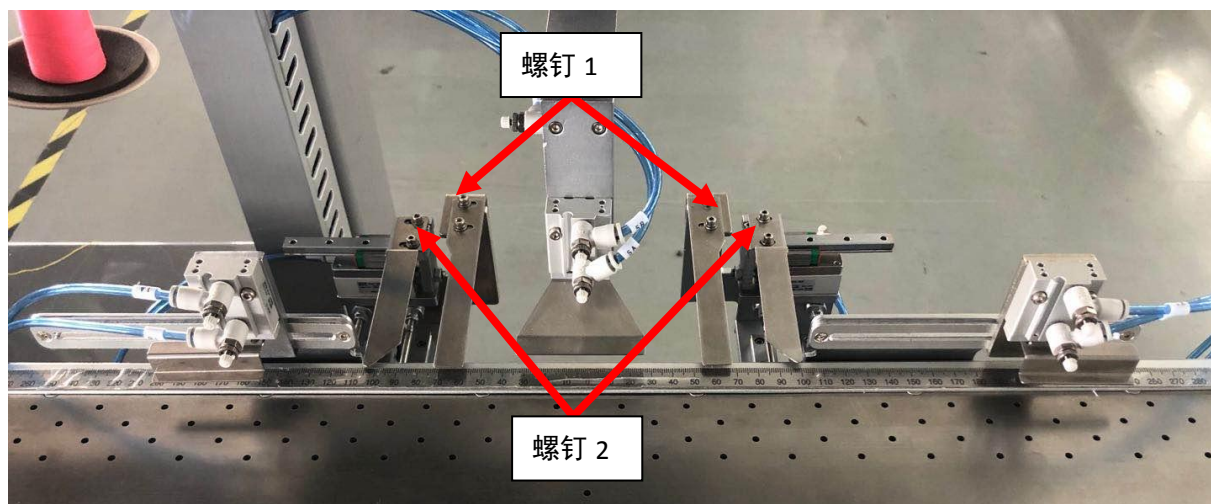


b

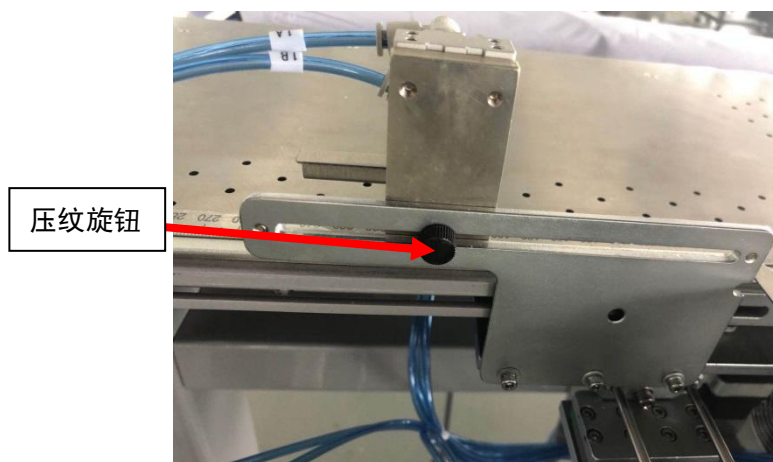


c

可通过螺钉 1 与螺钉 2 对折片与插片位置进行微调；



左右压边可通过拧松下图压纹旋钮，左右调节位置，调至正确位置后，再拧紧压纹旋钮。



七、电气配线

7.1 信号板：

MB3008A	插座号	规格	回零后传感器状态	备注（长度米）
急停按钮	IN9	3P	1	
膝靠开关	IN10	3P	0	
A 电机原点	IN11	3P	0	
B 电机原点	IN12	3P	1	
起缝光电	IN13	3P	1	
断线检测 A	IN14	3P	1	
断线检测 B	IN15	3P	1	

7.2 电磁阀/扩展板：

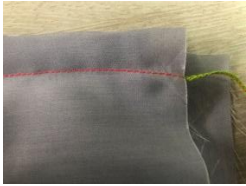
MB3008A	端口号	性质	规格	回零后开关	备注（线长米）
压布气缸 A 右	01	电磁铁	2P	关	
压布气缸 A 左	02	电磁阀	2P	关	
叠布气缸	03	电磁阀	2P	关	
伸出气缸 A	04	电磁阀	2P	关	
伸出气缸 B	05	电磁阀	2P	关	
压布气缸 B	06	电磁铁	2P	关	
伸出气缸 C	07	电磁阀	2P	关	
吸风盒气缸	08	电磁阀	2P	关	
收料气缸 1	09	电磁阀	2P	关	
折布气缸 C	010	电磁铁	2P	关	
机头压脚气缸	011	电磁阀	2P	开	
切刀运行气缸	012	电磁阀	2P	关	
平台吹风	013	电磁阀	2P	关	
切刀吸风	015	电磁阀	2P	关	
收料气缸 2	016	电磁阀	2P	关	
脚踏板	020	模拟量	3P	关	

八、附件箱明细

序号	附件名称	规格	数量
1	《使用说明书》		1
2	《零件手册》		1
3	《触摸屏界面操作说明》		1
4	线架		1 套
5	衬套		1 个
6	海绵垫		
7	一字螺丝刀		1 把
8	内六角扳手		1 套

九、常见问题及解决方法

9. 1. 常见问题及解决方法详见下表
9. 2. 其他更多页面问题，请见《MB3008A 衬衫缝后复司机-触摸屏界面操作说明》

现象	图片	原因分析	解决措施
面料起皱	/	压框压力过小，压框无法压住面料	调整压框压力与位置
线迹尾部弯曲		压框送料速度不匹配	调整压框送料速度。

十、日常保养要求

10.1. 设备保养清单及要求详见下表

10.2. 其他更多关于机头的保养要求请参照 JUKI MO-6716DA-DE4-40H 说明书

序号	项目	时间				要点描述
		每天	每周	每月	半年	
1	清理灰尘	√				清除设备表面及零部件灰尘
2	清理油污		√			清理台板、针板、梭芯油污
3	风机滤芯		√			清理风机滤芯灰尘
4	压框海绵		√			检测海绵是否磨损变形，有损需更换
5	折边器			√		保持水平，并检查螺钉紧固
6	压框装置			√		保持水平，并检查螺钉紧固
7	气管接口			√		气管接口紧密，不漏气
8	机头油量			√		机头油量不低于警戒线
9	感应器				√	检查灵敏度是否准确，位置是否变化
10	滑动件				√	检查滑动件润滑，如有需要则添加润滑剂
11	电控箱				√	散热风扇运转正常，及时清理灰尘

十一、知识产品保护声明

MB3008A 衬衫缝后复司机是常州智谷机电科技有限公司独立自主完成的设计成果。该成果知识产权属于常州智谷机电科技有限公司，受国家知识产权相关法律法规的保护。未经权利人书面许可，不得实施该成果的专利技术，不得复制、销售或通过信息网络传播和该成果有关的信息。任何违法行为，常州智谷机电科技有限公司将依法追究其法律责任。