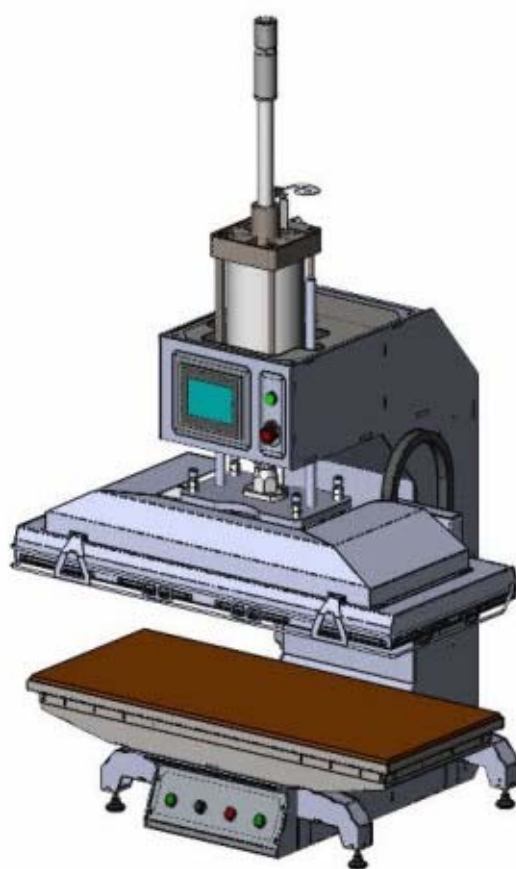


CS-662 气动式平面热压机

操作说明书



广州高科制衣设备有限公司

目录

安全守则

铭牌

产品简介

产品规格

主要特性

机器部件名称

前视图

安装准备

操控方法

触屏式控制

主页

加热控制

加热时间段设置

程序版本

语言选择

主管控制模式选择

警报处理

温度监控

压力监控

信号反馈监控

温度校正

统计

测试模式

习惯选项

趋势图

手动控制台

加压压力调较

目录 (续)

使用模具时的防护措施

清洁与维护

清洁发热板

日常维护

每月维护

故障排除

附表 A 气路图

附表 B 线路图

＞ 安全守则

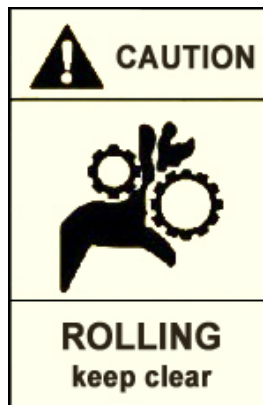
请遵守以下安全守则，以便能在一个安全的工作环境下提高工作效率，防止伤害事故发生。若能严格遵守本手册指引，本设备可以维持多年的优越使用性能。



小心触电



紧急停止按钮



注意！与压辊保持距离

> 安全守则(续)



危险！与压板保持距离，小心压手



警告！旋转时小心压手及碰撞其它物件

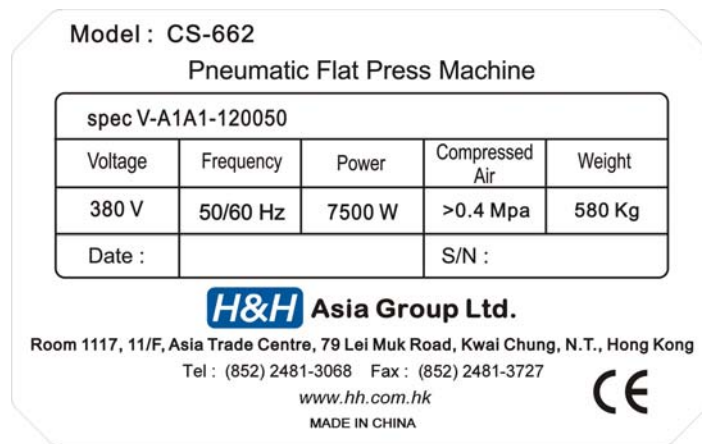


危险！小心触电



危险！高温，请勿触碰

> 铭牌



＞ 产品简介

感谢使用广州高科制衣设备有限公司出产的 CS-662 气动式平面热压机。

为了能够正确操作本设备，避免机器损坏和人员伤害，请仔细阅读本手册并保留以作日常参考之用。

＞ 产品规格

型号	:	CS-662
电压	:	380 V, 三相 (A, B, C, N, E)
频率	:	50/60 Hz
功率	:	7500W
压缩空气	:	>0.4 Mpa
加热温度范围	:	30~260°C
热加压时间范围	:	1~999 秒
热压尺寸	:	1250 毫米(长) x 530 毫米(宽)
下工作平台尺寸	:	1200 毫米(长) x 500 毫米(宽)
总体积尺寸	:	1320 毫米(长) x 940 毫米(宽) x 1720 毫米(高) (吸风版含台架 高度为 2320mm)
总重量	:	480 kg (吸风版含台架 580kg)

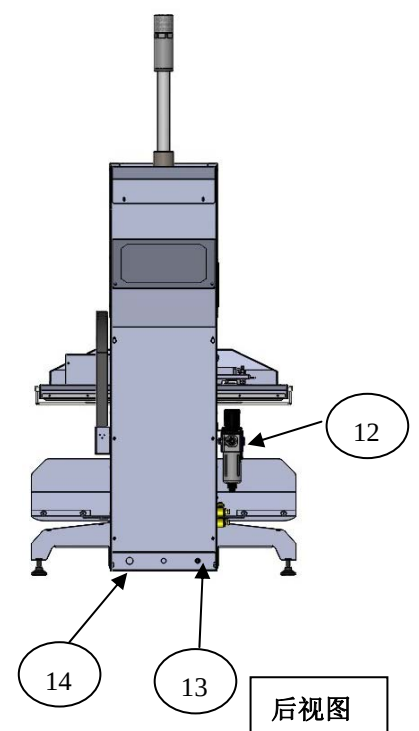
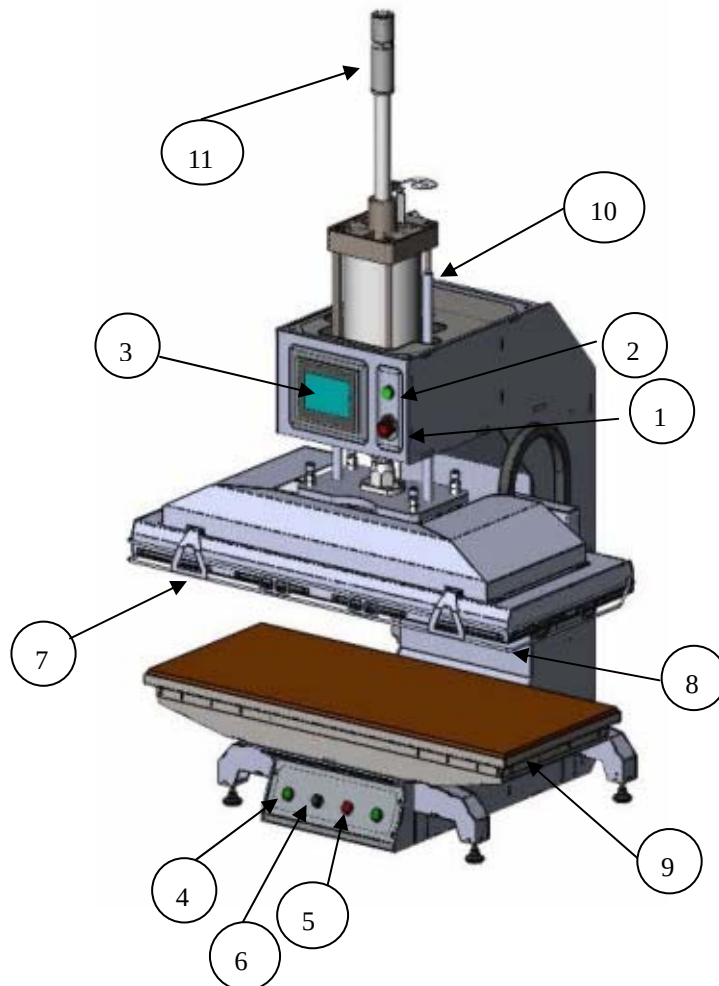
注：由于持续改良，规格会因应更改，对此不会再另行通知。

＞ 主要特性

- 控制系统 - 触屏式便于操作界面.
- 安全防护 - 主工作区周围设置有安全杆，安全框架被碰及时，机器会立即停止。必须两个启动开关一起按下（相差不超过 0.5 秒），否则继续不会工作。
- 独立热温度控制。
- 独立热压件时间段设置。

> 机器部件名称

>> 前视图



后视图

1. 紧急停止按钮
2. 电源开关按钮
3. 触屏式控制面板
4. 启动按钮（一对，同时按下使用）
5. 停止/取消按钮
6. 操作员/主管控制钥匙选择
7. 热压板
8. 安全杆
9. 下工作台
10. 压力气缸
11. 工件压力调节头
12. 压缩空气过滤及调压阀
13. 脚踏开关（选配件）接头
14. 电源线入口

＞ 安装准备

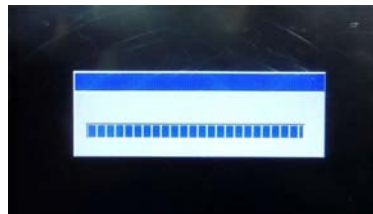
安装必须由专业人员执行并遵循以下步骤：

1. 拆开木箱，将机器放置于一个平整的地面上并进行机器清洁。
2. 拆卸所有包装扎带及包装材料，以便解开器材配件。
3. 将风喉连接到机器背部的气压调节过滤器（水隔）入口处，确保空气压力不低于 0.4Mpa。连接后，热压板会向上升起。如有购买脚踏控制，可以把连接头与机后的接头连起来。
4. 将机器插头接驳上 220V，16A 电源插座上。
5. 扭动主电源开关旋钮（位于机器正面上部部位），按下旁边绿色开关按钮。
6. 触屏式控制面板即将打开，显示欢迎字样及程序启动画面，稍等片刻，它将会进入主控制页面。

> 操控方法

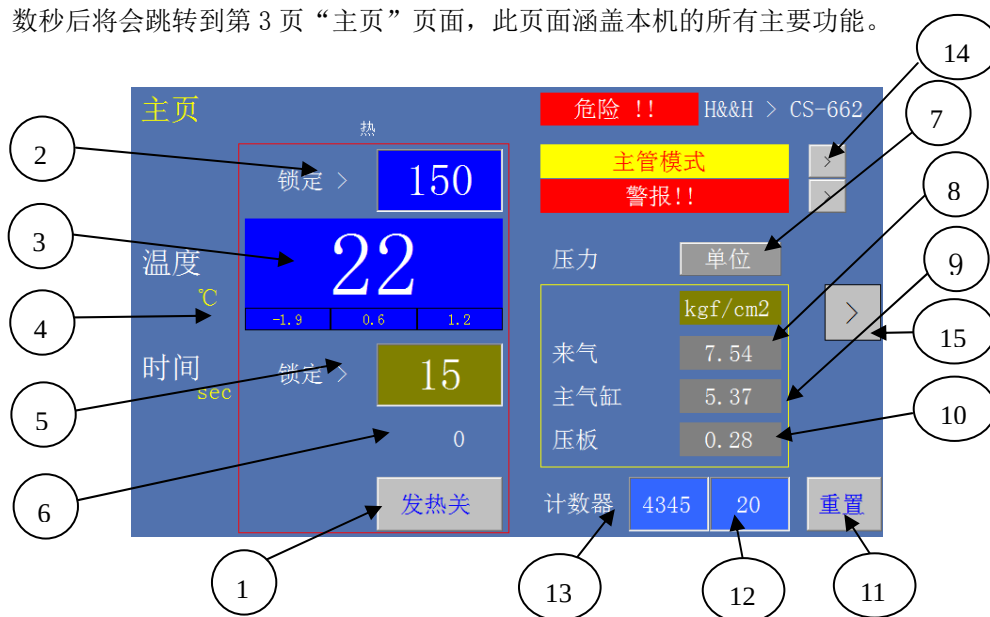
>> 触屏式控制

电源启动后，触屏式控制屏上显示的第 1 及 2 页面，将会是开机问候语页面及程序启动讯息页面。



>> 主页

数秒后将会跳转到第 3 页“主页”页面，此页面涵盖本机的所有主要功能。



1. 加热器开关按键（当加热器打开时，“发热开”上的文本会转成红色，同时其左边箭头不停闪烁）。
2. 加热温度设定按键，按钮上直接显示设定温度。（按钮左边的小号数字为可加热温度的范围）
3. 热压板实时温度显示按键（当实时温度超过设定的温度，此按键上的“<”及“>”将不停闪烁）。
4. 左、中、右发热板温度独立温差补偿
5. 加压时间设定按键（按钮左边的小号数字为可加压时间的范围）
6. 加压时间倒数显示
7. 加压单位选择按键（可选：kgf/cm2, Mpa, Bar 及 Psi）
8. 高压空气气源压力显示
9. 主气缸气压显示
10. 热压板平均压力显示
11. “重置”按键，可把压板下压循环次数数字调回零
12. 碰触安全杆或动作取消制次数，操作员不能重置
13. 压板下压循环次数（按右边“重置”，可把数字调回零）
14. 主管模式
15. “下一页”按钮

＞ 操控方法（续）

>> 主页（续）



当有任何操作错误或超出预设参数范围，屏幕上右上方将出现红色方块的报警标志提示。

>> 加热控制

在主页页面上设定加热温度。



1. 加热温度设定按键及显示
2. 加热温度设定输入面板
3. 确定加热温度的设定
4. 取消加热温度的设定

按 #1 键可以设定预期的加热温度，按下#1 键后将弹出 #2 “加热温度设定输入面板”。您可以通过加热温度设定输入面板，输入温度设置值（30～260） $^{\circ}\text{C}$ ，然后按确定键 #3 确认或如果满意原先设置值的话，可以按确定键 #3 确认当前设置。如无需更改设置值，可以按 #4 取消键退出。

＞ 操控方法（续）

＞＞ 加热时间段设置

在主页页面上可以设定加热的时间段。



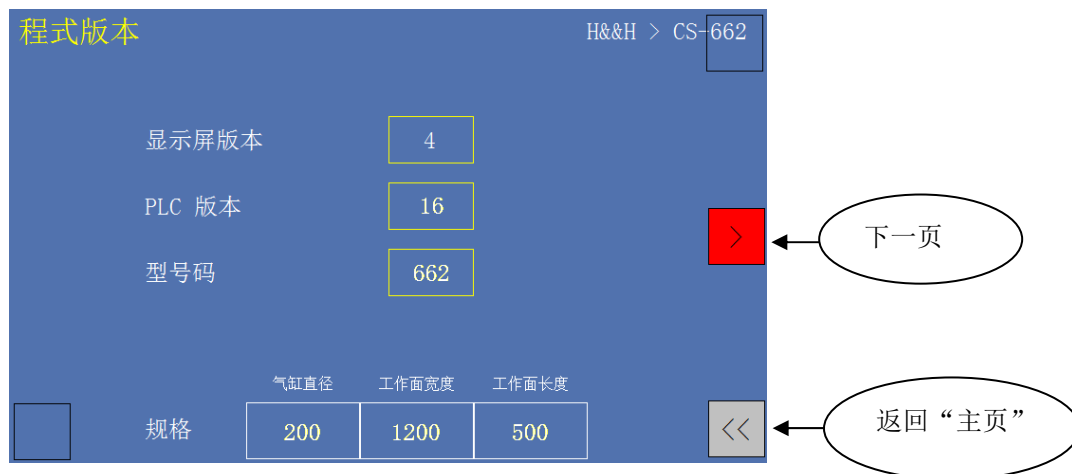
1. 加热时间设定按键及显示
2. 加热时间设定输入面板
3. 确定加热时间的设定
4. 取消加热时间的设定

按 #1 键可以设定预期的加热时间，按下#1 键后将弹出 #2 “加热时间设定输入面板”。您可以通过加热时间设定输入面板，输入时间设置值（1~999）秒，然后按确定键 #3 确认或如果满意原先设置值的话，可以按确定键 #3 确认当前设置。如无需更改设置值，可以按 #4 取消键退出。

> 操控方法 (续)

>> 程序版本

主页页面的下一页为“程序版本”页面



“程序版本”页面是给用户作为参考及将来有机械问题时提供给供应商维护保养的重要数据。

>> 语言选择

程序版本页面的下一页为“语言选择”页面。



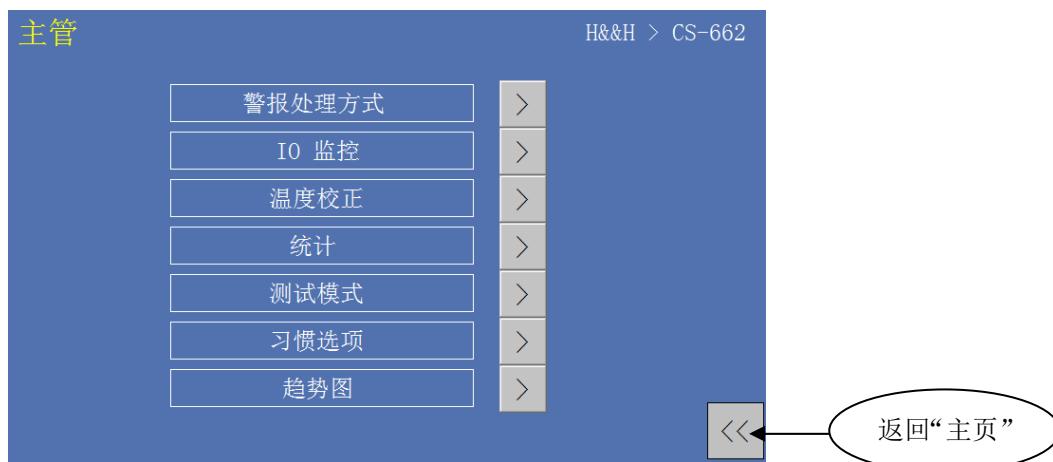
使用 #1 按键切换到中文显示或英文显示。

操作员操作控制模式下只有三个控制页面（主菜单页面、程式版本页面及语言选择页面）。按动“下一页”将会返回到主菜单。

> 操控方法 (续)

>> 主管控制模式选择

将操作员/主管控制钥匙扭向右面，将进入主管控制模式。主管控制模式下，主菜单页面上将出现亮黄色的“主管模式”拉横文本。这种控制的钥匙均为通用版本，适用于同系列设置的高科产品。按下那个黄色的“主管模式”拉横文本，显示屏将跳转到黄色的“主管模式”页面。



>> 警报处理

于“主管模式”页面上按下警报处理的箭头按钮（见上图），会进入到“警报处理”页面。
注意：请先按“重置”键一次，因为警报如不做重置，是会保留先前的警报。



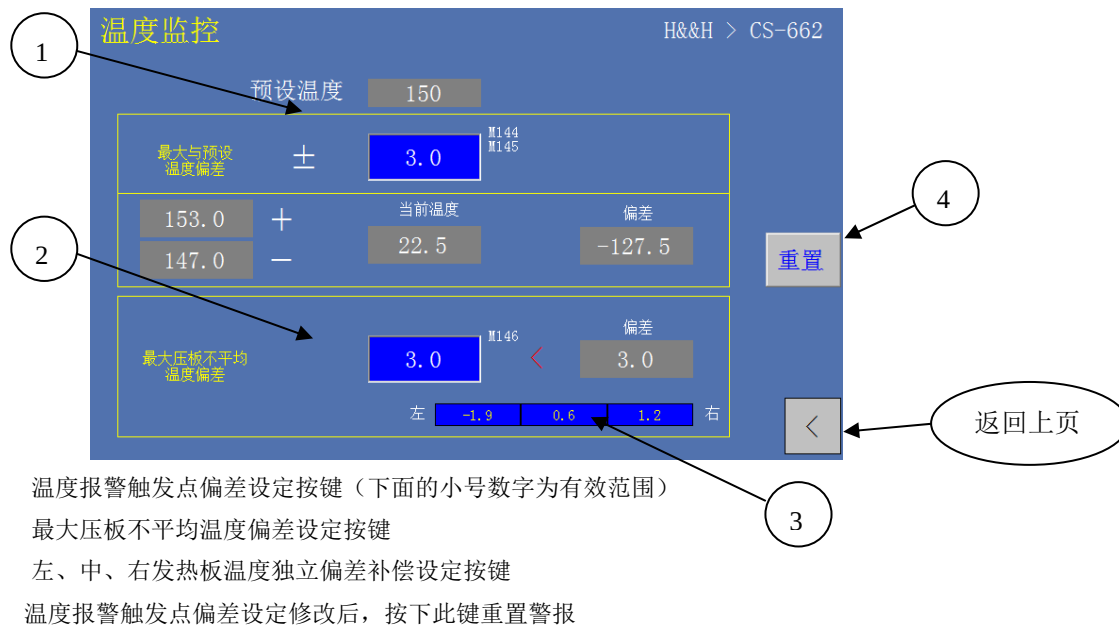
1. 转到温度监控设定页面
2. 转到压力监控设定页面

您可以按动各个警报监控的右方按钮，以便启用（显示为有效）或禁用各个警报监控。当故障修复后或警报被禁用后，您可以按“总警报”右方的重设按钮，重置各警报。

> 操控方法 (续)

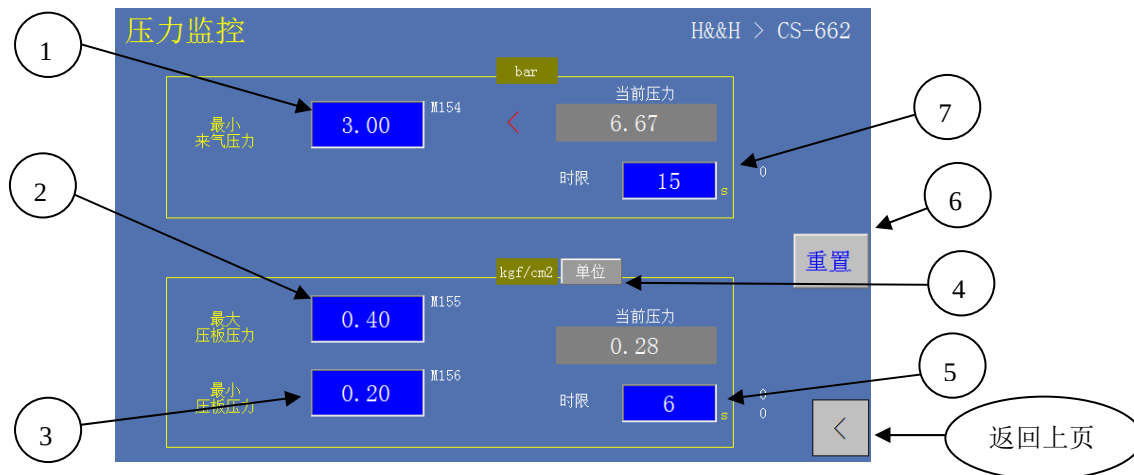
>> 温度监控

按下“警报处理”页面中的 #1 温度监控设定页面按键后，会进入“温度监控设定页面”。



>> 压力监控

按下“警报处理”页面中的 #2 压力监控设定页面按键后，会进入“压力监控设定页面”。



> 操控方法 (续)

>> 信号反馈监控

按下“主管模式”页面中的“IO 监控”按键，会进入 IO 信号反馈监控页面。

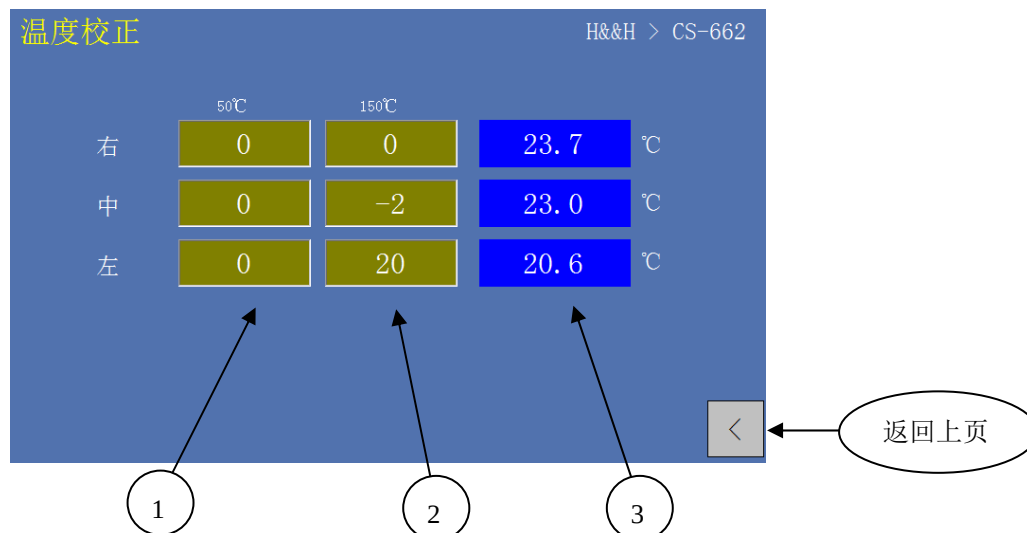


此页面列出机械的传感器所有信息反馈，已触动的开关会是绿色的显示，否则就会显示为红色。

>> 温度校正

按下“主管模式”页面中的“温度校正”按键，会进入温度校正页面。

右、中、左分别对应右、中、左发热板。温度校正应同时于室温时及 150 摄氏度时连续进行一次。



1. 室内温度下校正按钮（有效范围：-100 至 100）
2. 150 摄氏度下温度校正按钮（有效范围：-50 至 50）
3. 显示校正后温度

*为了方便微调操作，#1、#2、#3 内的按钮数字及显示，都是以 0.1 作单位；15 = 1.5 度（例如：在#2 处的 20，实为 2.0 度）。

> 操控方法（续）

>> 统计

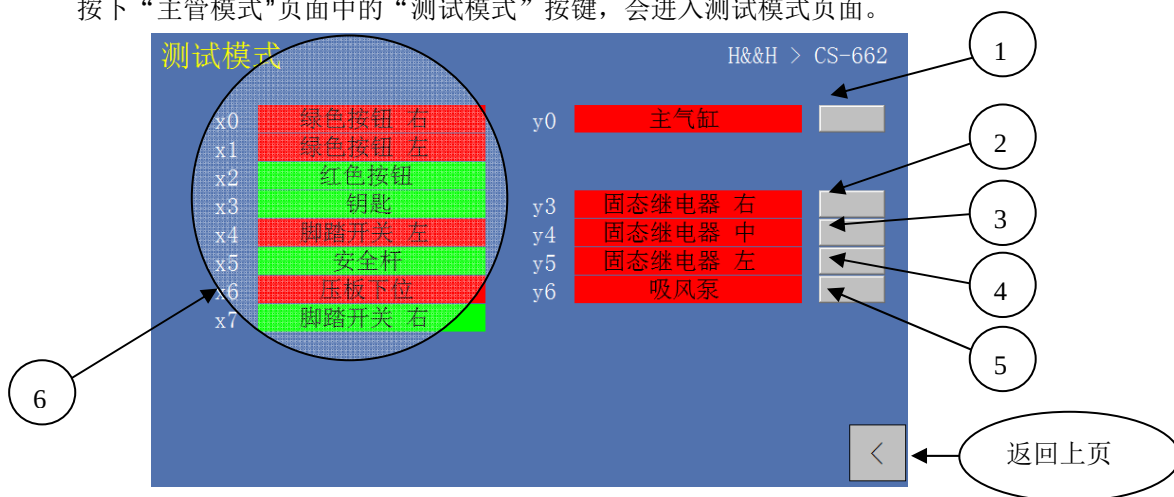
按下“主管模式”页面中的“统计”按键，进入统计功能页面。



此页面显示完整的压板下压动作的循环次数及不完整的循环次数（因曾经按动“取消”按键或触发安全杠）。按下各周期右方的“重置”键，均能重置该周期的循环次数归零。这项功能可避免操作员为了提高生产数而扰乱正常的操作。

>> 测试模式

按下“主管模式”页面中的“测试模式”按键，会进入测试模式页面。

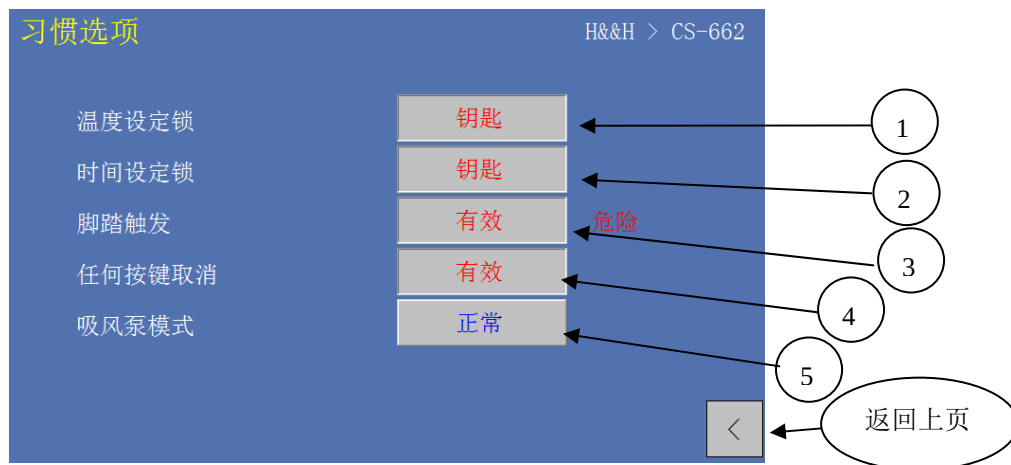


1. 按下可启动主气缸
2. 按下可启动右热压板发热
3. 按下可启动中间热压板发热
4. 按下可启动左热压板发热
5. 按下可开启吸风泵
6. 相关的部件限制开关讯号反馈（已触碰到开关为绿色，其他为红色显示）

> 操控方法 (续)

>> 习惯选项

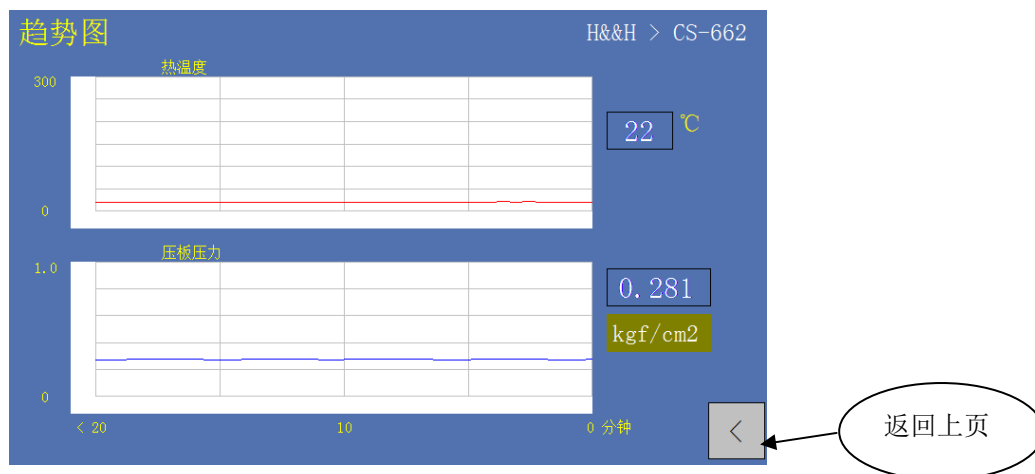
按下“主管模式”页面中的“习惯选项”按键，会进入“习惯选项”页面。



1. 按下可以选择温度设置关闭锁定或钥匙解锁。可选：关闭/钥匙
2. 按下可以选择压力时间设置关闭锁定或钥匙解锁。可选：关闭/钥匙
3. 按下可以选择是否开启脚踏启动上模功能。可选：有效/无效，在无效状态下，脚踏是不能启动上模的
4. 按下可以选择是否开启在上模下压状态下，触碰机器上面任意按键即迅速解除上模锁定状态，让上模返回到上工作位置
5. 选择吸风泵之工作模式，如为吸风版，可以选择为
 正常模式：即用脚踏来控制吸风泵的启停，轻踩一下吸风泵启动吸风泵，再轻踩一下即关闭吸风泵
 自动模式：即轻踩一下脚踏启动吸风泵，待上模压下约两秒后，吸风泵即自动停止，待上模到达设定时间需抬起前的 2 秒时，吸风泵又自动开启

>> 趋势图

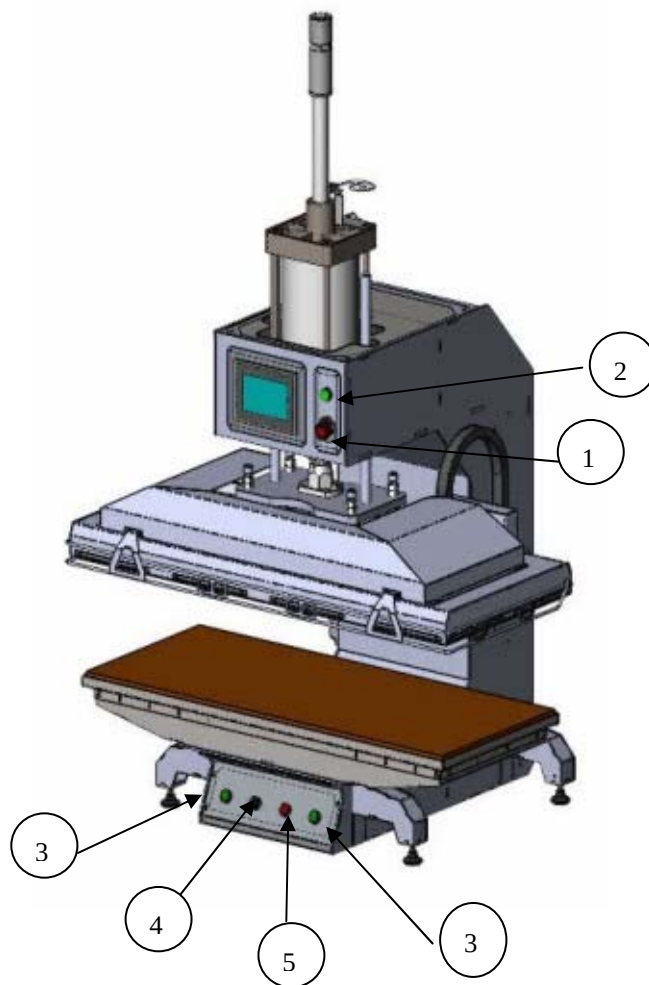
按下“主管模式”页面中的“趋势图”按键，会进入“趋势图”页面。



此页面会显示最近 20 分钟时段内的工作区压力和工作区温度数据。

> 操控方法 (续)

>> 手动控制台



1. 紧急停止按钮
2. 电源开关按钮
3. 启动按钮（一对，同时按下使用）
4. 操作员/主管控制钥匙选择
5. 停止/取消按钮

注意：启动按钮#3 必须同时按下使用。

>> 加压压力调较

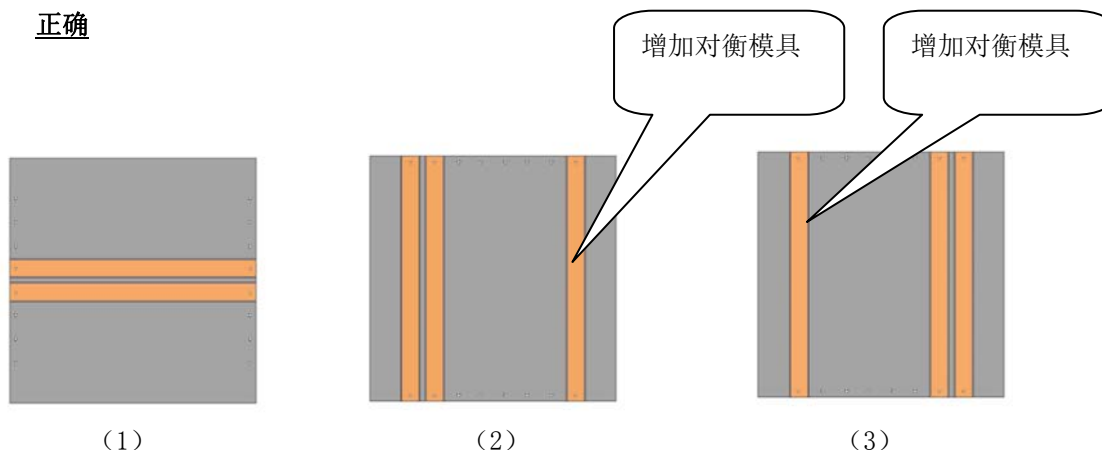
1. 旋转空压调节过滤器（即水隔）上的调压阀旋钮，可调整加压压力的大小。
2. 旋转工件压力调节头（调节气缸行程）旋钮，也可调整加压压力的大小。

＞ 使用模具时的防护措施

某些情况，需要应用一个特制模具来固定加工物件放置的正确位置，例如拉链模或者口袋模。模具正确放置在机器热/冷压平台正中央是非常重要的，否则来自主气缸向下的压力会因为模具的分布不平衡而造成旋扭情况，热/冷压头及压杆会因此而造成损坏。这样不均匀的压力也可能会影响产品的外观。假如模具要求不可以放置在正中央，那样需要再加一个对衡及同高度的平衡模具，来校正机器压力。

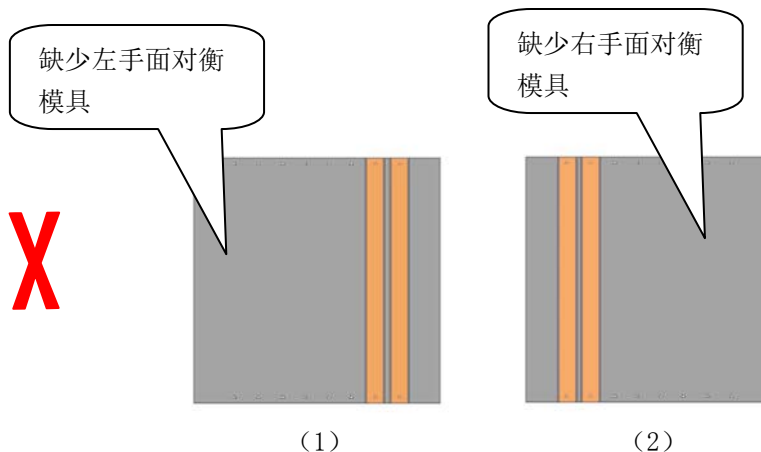
下图（顶视图）描述了正确和错误使用模具的情形。

正确



1. 拉链模具放置在工作台正中央。
2. 拉链模具放置在左手边工作台一端，增加的对衡拉链模具放置在右手边的工作台另一端去平衡压力。
3. 拉链模具放置在右手边工作台一端，增加的对衡拉链模具放置在左手边的工作台另一端去平衡压力。

错误



1. 缺少远端对衡模具
2. 缺少近端对衡模具

> 清洁与维护

>> 清洁发热板

操作中，多余的胶水或者废料可能会残留在下硅胶垫的表面和或在上发热板上。这可能会影响下一轮所制造的最终产品的外观，因此清洁是非常有必要的。我们建议您可以使用一块干毛巾去进行这一清洁流程，擦掉发热板表面的残留物。这一清洁流程没有具体的时间计划，需要时清洁便可。

>> 日常维护

- 使用前先循环操作几次机器，注意是否有异常噪音。噪音意味着可能机器有问题。

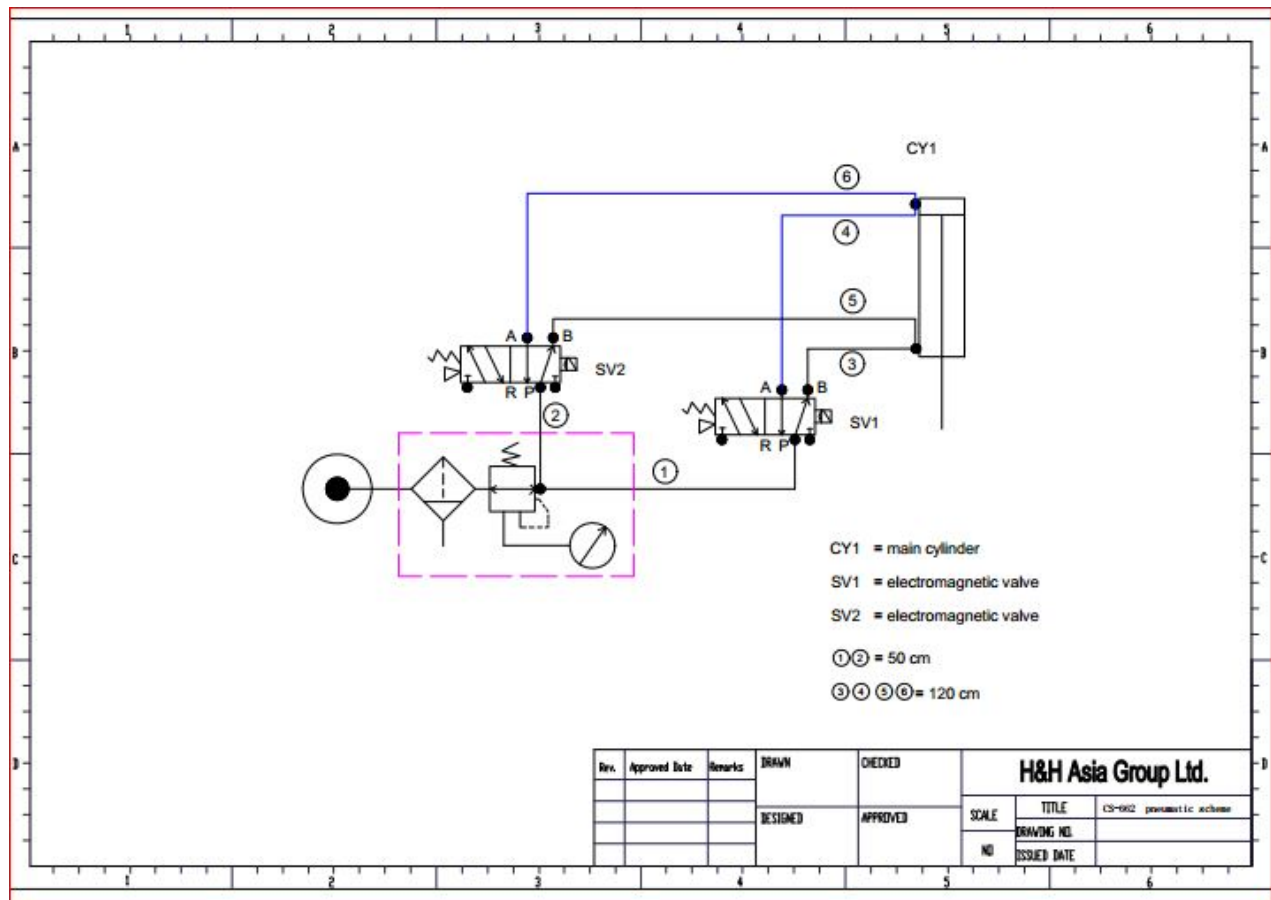
>> 每月维护

- 检查主压力导杆是否操作顺畅，如有需要，可加润滑油。
- 检查发热板表层所粘贴的铁弗龙纸是否损坏，因为这将会影响最终产品的外观，如有需要请更换。

> 故障排除

故障	原因	解决办法
显示屏无任何显示, 机器不能运行	没连接电源	将插头插在合适的插座上
	没插稳插头	尝试再次将插头插进插座
	电流超负荷主供电源跳闸和/或者 RCB 局部电源跳闸	检查故障, 断路器重新复位
发热板不加热	加热器没启动	按 heat 键 1 次
	预设温度低于室温	更改预设温度, 使其高于室温
操作中噪音过大及震动	地面不平或者机器轮子没锁定	重新将机器放置在稳固的水平面上, 锁定 4 个机器轮子

附表 A 气路图



附表 B 线路图

