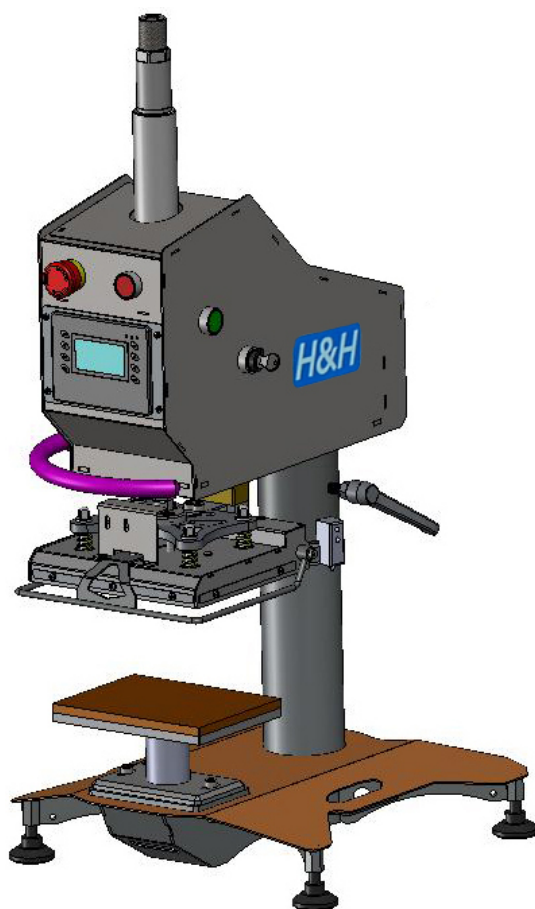


CS-653 气动式平面热压机

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

语言选择

主页

计数器

锁定控制

监控

温度补偿

操作方式选项

加压压力调较

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

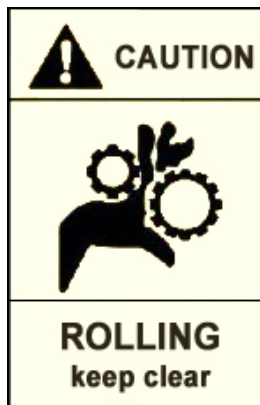
请遵守以下安全守则，以便能在一个安全的工作环境下提高工作效率，防止伤害事故发生。若能严格遵守本手册指引，本设备可以维持多年的优越使用性能。



小心触电



紧急停止按钮



注意！与压辘保持距离

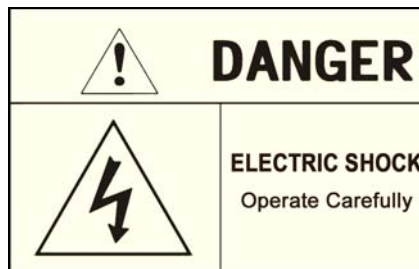
> 安全守则(续)



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

Model : CS-653
Pneumatic Flat Press Machine

Voltage	Frequency	Power	Compressed Air	Weight
220 V	50/60 Hz	1000 W	>0.4 Mpa	50 Kg
Date :			S/N :	

H&H Asia Group Ltd.
Room 1117, 11/F, Asia Trade Centre, 79 Lei Muk Road, Kwai Chung, N.T., Hong Kong
Tel : (852) 2481-3068 Fax : (852) 2481-3727
www.hh.com.hk
MADE IN CHINA

CE

＞ 产品简介

感谢使用广州高科制衣设备有限公司出产的 CS-653 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-653
电压	:	220 V, 单相
频率	:	50/60 Hz
功率	:	1000 W
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	:	8 寸 x 6 寸
下工作平台尺寸	:	8 寸 x 6 寸, 6 寸 x 2 寸, Φ 2.5 寸
总体积尺寸	:	560 毫米(长) x 450 毫米(宽) x 910 毫米(高)
总重量	:	50 kg

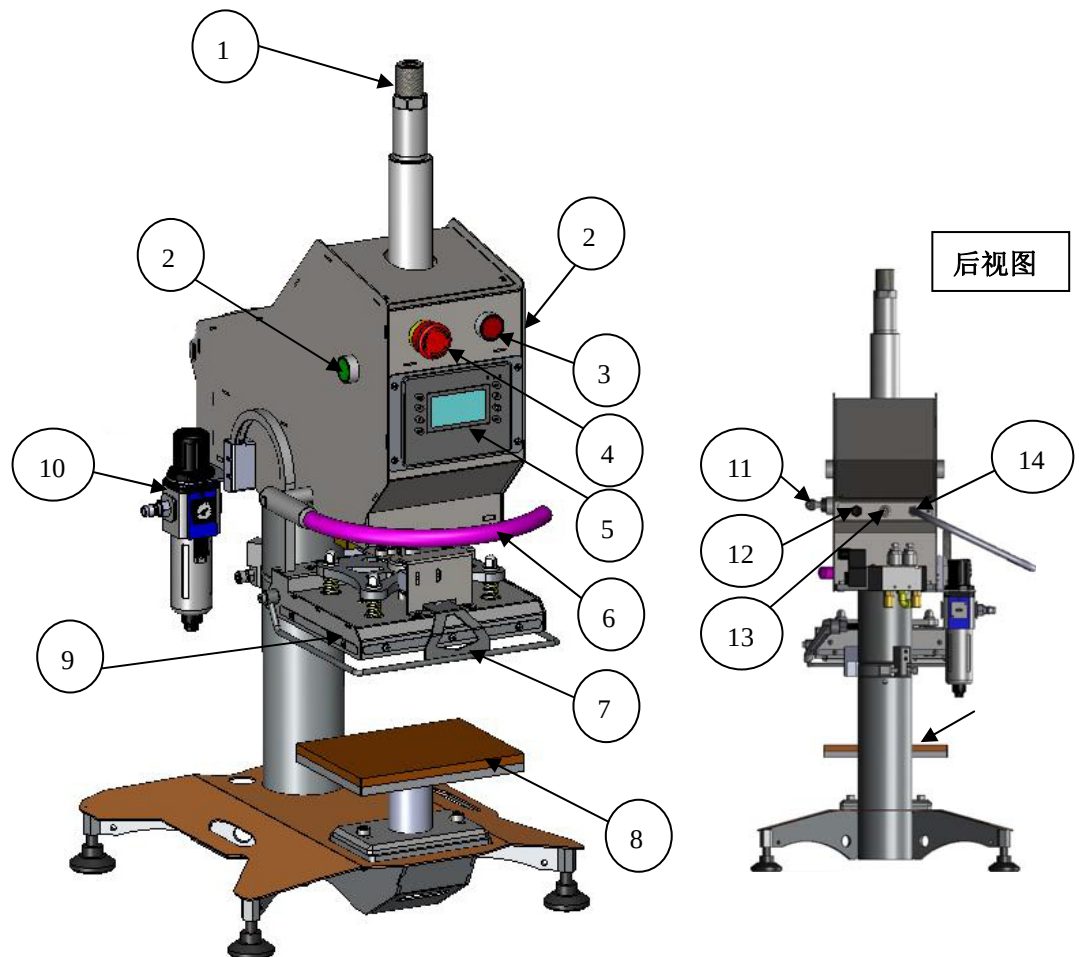
注：由于持续改良，规格会因应更改，对此不会再另行通知。

＞ 主要特性

- 控制系统 - 方便用家操作的触摸屏控制。
- 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，直到压板下压到下限位置才可松开按钮，否则机器将会取消下压。
- 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



1. 热压板气缸下压行程调节头（兼可调节工件压力）
2. 启动按钮（一对，同时按下使用）
3. 取消按钮
4. 电源开关/紧急停止按钮
5. 触摸屏控制面板
6. 手动操作杆（下压为启动加压动作，抬起为取消加压）
7. 安全杆（触动开关将取消加压动作）
8. 下工作台
9. 上发热板
10. 压缩空气过滤及调压阀
11. 温度/时间锁定钥匙开关
12. 保险丝
13. 脚踏开关接头
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. 将风喉连接到机器侧面的气压调节过滤器（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，10A 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）。
6. PLC 控制面板即将打开，显示程序启动画面，进入语言选择页面。

> 操控方法

>> 语言选择

电源启动后，控制屏上显示的第1页面，将会是“语言选择”页面。



>> 主页

第二个页面为“主页”页面，此页面为本机的加热温度/时间的设置及实时显示。



1. 设置选项切换按钮（对预设加热温度/预设加压时间的设置切换）。
2. “减少”按钮。
3. “增加”按钮。
4. 预设温度/加压时间显示。
5. 发热启动/关闭显示（光亮为启动）。
6. 实时温度/加压时间显示。
7. “发热启动”按钮。
8. 切换下页面按钮。
9. 切换上页面按钮。

＞ 操控方法（续）

>> 计数器

第三页面为“计数器”页面，此页面为加压周期统计。



完整周期：是完整地完一次加压工作的周期。

不完整周期：是不完整的加压工作周期（中途取消或加压时间没达到预设时间被中断加压等）。

>> 锁定控制

第四页面为“锁定”页面，此页面为预设温度/时间的锁定设置页面。



1. 预设温度锁定/解锁
2. 预设加压时间锁定/解锁
3. 切换上页面按键
4. 切换下页面按键

进行锁定温度/时间前，需先打开钥匙开关（钥匙字体右边显示光亮为开启状态），按下对应按键对温度/时间的锁定与解锁（右边显示光亮为锁定状态，反之为解锁状态），完成锁定设置后关闭钥匙开关，该锁定功能意在防止未经管理员允许私自改动或因操作不当造成预设温度/时间的更改。

＞ 操控方法（续）

>> 监控

第五页面为“监控”页面，此页面为对机器各部件动作的监控显示。



各代码对应机器部件：

x0	手动操作杆启动	x4	安全杆		
x1	手动操作杆取消	x5	钥匙开关		
x2	红色取消按钮	x6	双启动绿色按钮	y0	电磁阀
x3	脚踏开关	x7	气缸下限到位	y2	发热开关

＞ 操控方法（续）

＞＞ 温度补偿

第六页面为“补偿”页面，次页面为对温度补偿设置页面。



1. “减少” 按键
2. “增加” 按键
3. 切换下页面按键
4. 切换上页面按键

进行温度补偿设置前，需先打开钥匙开关（钥匙字体右边显示光亮为开启状态），按下对应按键对温度补偿数值设置，完成设置后关闭钥匙开关。

＞ 操控方法（续）

>> 操作方式选项

第七页面为“选项”页面，该页面为把手/脚踏功能的禁用或启用的设置页面。



1. 把手禁用/启用切换按键(右边显示光亮为启用状态，反之为禁用状态)
2. 脚踏禁用/启用切换按键(右边显示光亮为启用状态，反之为禁用状态)
3. 切换下页面按键
4. 切换上页面按键

进行把手/脚踏功能的禁用或启用的设置前，需先打开钥匙开关（钥匙字体右边显示光亮为开启状态），按下对应按键对把手/脚踏功能的禁用或启用设置，完成设置后关闭钥匙开关。

>> 加压压力调较

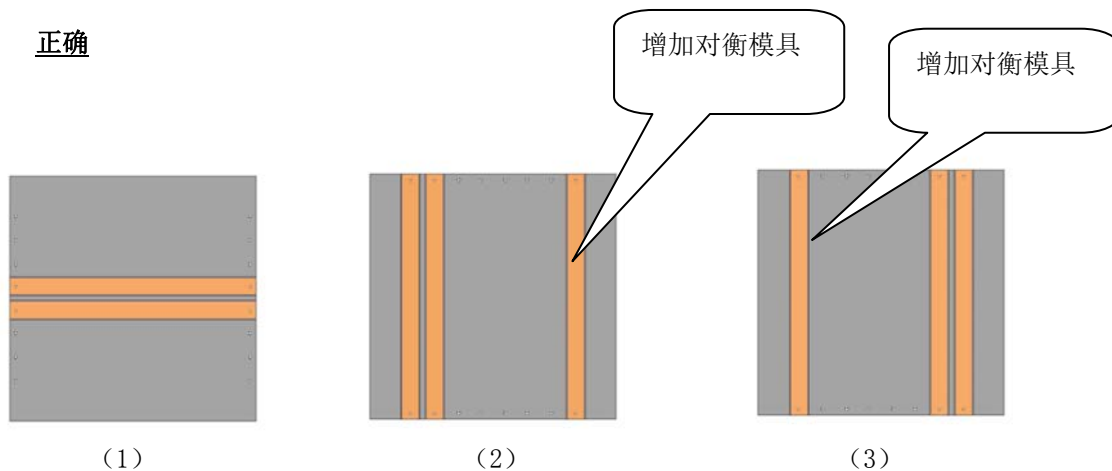
1. 旋转空压调节过滤器（即水隔）上的调压阀旋钮，可调整加压压力的大小。
2. 旋转气缸顶部行程调节锁，增加行程可以增加对工件的压力。

> 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。

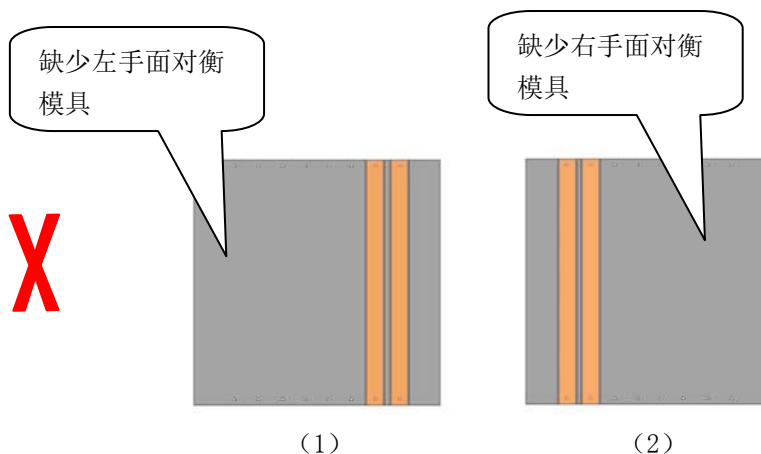
下图（顶视图）描述了正确和错误使用模具的情形。

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。

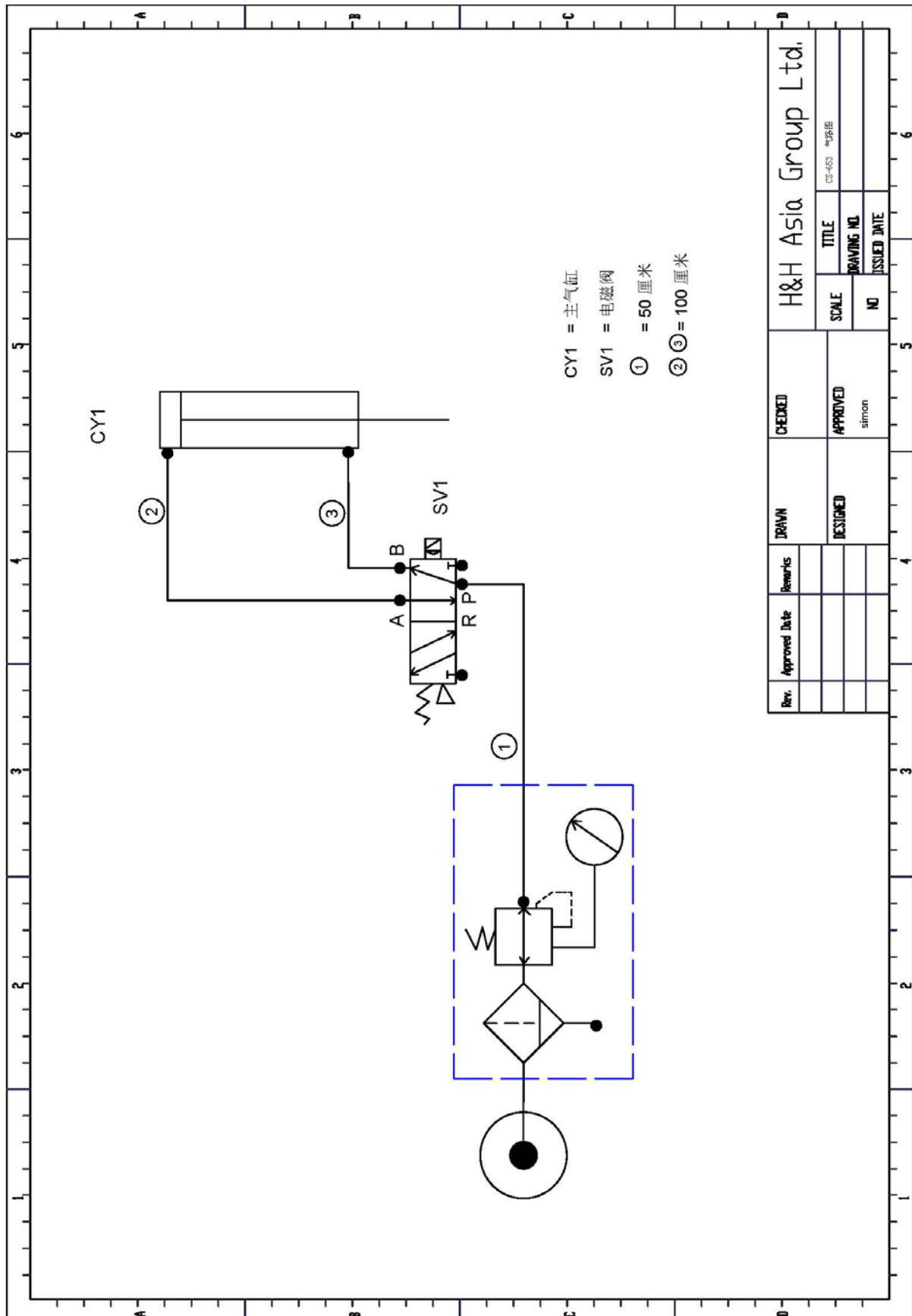
>> 每月维护

- 检查主压力导片是否操作顺畅, 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	主页按 ENT 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

