

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH & SỬ DỤNG TIẾNG VIỆT **MÁY ÉP ĐỊNH HÌNH MÔNG QUẦN/THÂN QUẦN** **QUICK, CZA-101/CZB-102/ CZA-101R/CZB-102R**

2/ THÔNG SỐ KỸ THUẬT :

- (1) Model máy CZA-101 , CZB-102 , CZA-101R , CZB-102R
- (2) Bảng điều khiển LCD PLC
- (3) Khuôn ép nhiệt : toàn hơi / hơi nhiệt (tùy chọn khi đặt hàng)
- (4) Lực ép hơi : 0.4-0.6Mpa
- (5) Tiêu thụ hơi : 15-20kg/h
- (6) Lực ép khí : 0.4-0.6Mpa
- (7) Tiêu thụ khí :20L/Cyc
- (8) Nguồn điện : 1Pha-220V-50Hz hoặc 3Pha-380V-50Hz
- (9) Tiêu thụ điện : 2-5kw (khi dùng hơi nhiệt)

4/ THAO TÁC CHUẨN BỊ :

4.1/ Khuôn nhiệt

4.1.1/ Nếu máy có hệ thống nhiệt : (nếu không có nhiệt thì xem tiếp 4.1.2)

Bật công tắc nguồn chính

Cài đặt nhiệt trên bảng điều khiển nhiệt

Bật công tắc nhiệt

Chờ cho máy có nhiệt sau khi cài đặt nhiệt.

4.1.2/ Máy hơi nhiệt :

Tắt van gần khay nhiệt , sau đó mở van hơi để nguồn vào bên trên và bên dưới khuôn (0.4-0.5Mpa) cho đến khi không thấy nước chảy nhỏ giọt trên khuôn (để xác nhận, mở van giải phóng nằm bên trái máy cẩn thận và sau đó khóa lại), kiểm tra bề mặt khuôn.

Trừ khi không thấy có nước nhỏ giọt trên khuôn, thì sự đun nóng phải được tiếp tục cho tới khi thấy hơi tỏa nhiệt. Với lại, khuôn hơi cho khoảng thời gian ngắn trước khi sử dụng, lực ép khuôn trên thanh điều khiển hơi hoặc bước đến khuôn dưới bàn đạp hơi là đề nghị cao hơn.

4.2/ Nguồn vào khí :

Bật công tắc van khí để cài đặt nguồn vào khí bên trong hệ thống chạy hơi.

Lực ép lúc ban đầu thường để chế độ chuẩn 0.4Mpa (đọc tiêu chuẩn lực ép ở bề mặt bên phải phía dưới của máy).

4.3. Hoạt động :

4.3.1/ Bật công tắc nguồn (không phải máy dùng hơi nhiệt)

4.3.2/ Tổng lực ép có thể điều chỉnh thông qua tiêu chuẩn lực ép trên bảng điều khiển (việc điều chỉnh phụ thuộc vào nguyên vật liệu ép khác nhau, 0.6Mpa ngang với 2.8T và 0.4Mpa ngang với 1.9T).

4.3.3/ Thời gian :
Xem mục số 9. Cài đặt PLC

5. Hoạt động :

Đặt sản phẩm trên khuôn dưới , sau đó nhấn bàn đạp bên trái tạo lực hút trên khuôn dưới để đảm bảo vị trí cố định của sản phẩm .

Trải sản phẩm quần lên trên bề mặt khuôn dưới cho đồng đều, và bấm hai nút trên bảng điều khiển đồng thời để kích hoạt các móc trên, từ đó các dụng cụ ủ tự động và tạo thành chu trình chạy tự động. Khi khuôn trên ép hoàn tất , nó tự động mở và đi trở lại vị trí ban đầu .

6. Hoàn thành hoạt động :

Sau mỗi ngày hoạt động, vui lòng thực hiện các nhiệm vụ sau đây :

- 6.1 Tắt công tắc nguồn
- 6.2 Tắt công tắc van khí nén
- 6.3 Tắt công tắc van hơi
- 6.4 Tắt van gần khay nhiệt

7. BẢO DƯỠNG VÀ BẢO TRÌ :

7.1 Điều tiết khí :

7.1.1 Bộ lọc khí : các máy nâng lên là để lọc. nếu có nước đọng trong nó, bật vòi nước ở phía dưới để xả khí.

7.1.2 Áp lực điều chỉnh van: xoay tay cầm để điều chỉnh áp suất không khí nén đi vào xi lanh, sau đó thắt chặt ốc hãm.

7.1.3 Bôi trơn: sự bôi trơn cho vòi sương dầu vào luồng không khí để bôi trơn các van đảo chiều và van hút gió hình trụ và sau đó bật vòi nước ở dưới cùng của bộ lọc khí xả khí, cuối cùng loại bỏ các chốt trên bôi trơn để bổ sung cuộn dầu, công suất dầu 80% bôi trơn được đánh giá cao đề nghị. Để điều chỉnh bôi trơn, hãy xoay ngược núm của bôi trơn. Sản lượng dầu sương thường đứng ở 1 giọt cho mỗi ba chuyển động của xi lanh.

7.2 Bôi trơn: để đảm bảo hiệu suất của máy và bảo trì tuổi thọ của máy, hãy bôi trơn các thanh kết nối và các cụm truyền linh kiện thường xuyên.

7.3 Không khí và áp suất hơi nước: áp suất không khí và hơi nước tối đa ở mức 0.6Mpa, hoạt động quá áp đều bị cấm.

7.4. Những thứ khác: khay hơi: khi khuôn được giới thiệu với hơi nước, nó sẽ tạo ra nước ngưng tụ bên trong của nó, mà có thể là xả thông qua các khay hơi. việc điều chỉnh các khay hơi phụ thuộc vào nguyên tắc tiết kiệm hơi và tránh sự tích tụ của nước ngưng tụ.

8. Cài đặt: cài đặt của máy phải đáp ứng các yêu cầu sau đây.

8.1. Cài đặt máy gần máy phát điện hơi nước và máy bơm chân không để cải thiện nó hiệu quả.

8.2 Giữ khoảng cách 30 cm hoặc hơn giữa các máy và cách 50cm trở lên xa tường để tạo điều kiện chăm sóc và bảo dưỡng máy.

8.3 Đặt máy trên mặt đất bằng phẳng, và sau đó điều chỉnh các vít chân.

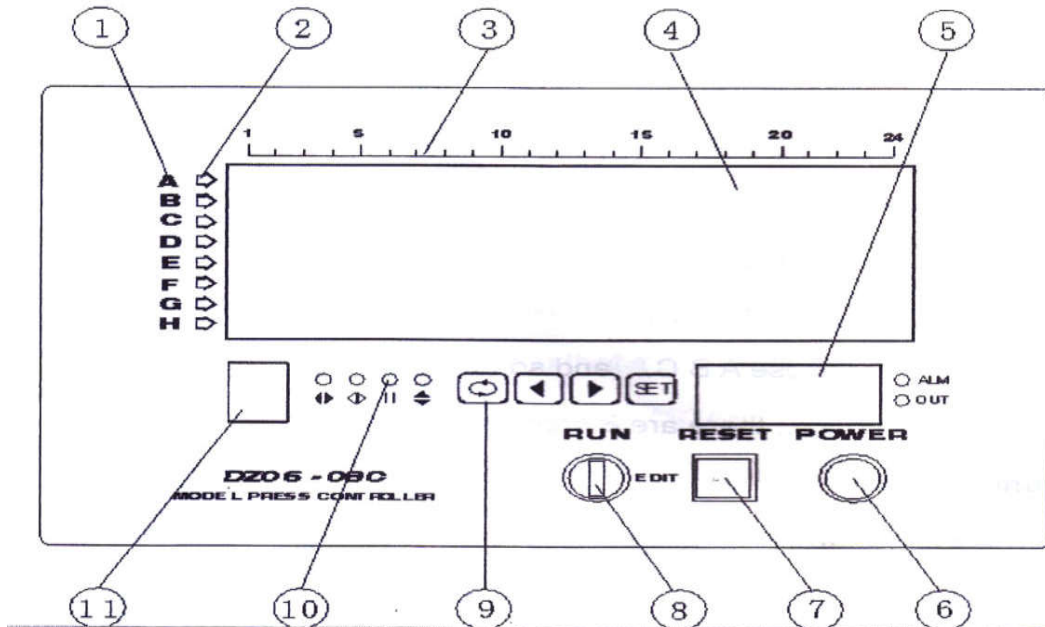
8.4 Nguồn điện cung cấp cho máy 220V AC, trong đó bao gồm các dây sống , các dây vô tích và dây tiếp đất.

8.5 Khi hoạt động, đảm bảo các dây tiếp đất được kết nối đúng , đảm bảo sự an toàn.

9. Cài đặt LED PLC :

9.1 Bảng điều khiển :

(xem hình vẽ trong cuốn gốc tiếng Anh)



9.1.1 Chức năng đầu ra : A-khuôn đóng , B-nhấn, C- đỉnh phun hơi

D –sự hút , E-đáy phun hơi , F-G-H

9.1.2 ❷ Đồng hồ chỉ thị : Nó là chế độ mở khi chức năng của nó hoạt động, dưới trạng thái làm việc.

Nó là chế độ mở khi chức năng của nó đã sắp xếp, dưới trạng thái đã sắp xếp.

9.1.3 ❸ Quy mô bước: tổng cộng có 24 bước

9.1.4 ❹ Màn hình LED: LED sáng khi các chức năng làm việc.

9.1.5 ❺ Thời gian chỉnh sửa: tổng thời gian

9.1.6 ❻ chỉ số nguồn điện

9.1.7 ❼ Nút thiết lập lại: chuyển sang chế độ sẵn sàng làm việc khi bị lỗi.

9.1.8 ❸ Nút trạng thái: chọn trạng thái "RUN – chạy " hoặc trạng thái "EDIT – chỉnh sửa"

9.1.9 ❹ Nút (xem hình catalog tiếng Anh) chu trình, ở chế độ sẵn sàng làm việc sau khi cài đặt.

◀▶ di chuyển biểu tượng bên trái hoặc phải.

SET không chức năng

9.1.10 ❶ chỉ số tình trạng của “EDIT – chỉnh sửa”

◀▶ cài đặt

◀▶ hủy

⏏ di chuyển biểu tượng

▲ chọn A B C .. và những chức năng như vậy

▼

9.1.11 ❶❶ số chương trình : có 8 chương trình

9.2 Cài đặt chung :

Bật công tắc chính : chỉ số hiển thị màu xanh ⑥ mở.

- a. ④ đèn LED hiển thị “Err 0” : báo lỗi. Kiểm tra nguồn điện.
- b. ④ đèn màn hình LED hiển thị số của hệ thống . Sau đó nó hiển thị số của chương trình , sau đó là dữ liệu và thời gian . Thời gian chạy tối đa là 24 giây và có tối đa 8 chương trình.. Tại thời điểm đó, chúng ta có thể thực hiện các bước hoạt động sau đây :

9.2.1 ③ Tình trạng nút mở vị trí “RUN – chạy”

9.2.1.1 Đẩy ○ , phím đèn chỉ thị giữa ◀▶ ◀▶ ↓□ ▲ , sau khi chọn chức

năng , nhấn ◀ hoặc ▶ để thiết lập, hủy chức năng bước . di chuyển biểu tượng lên/xuống/trái/phải.

9.2.1.2 Thay đổi đơn vị thời gian của mỗi bước, đẩy và nhấn đẩy ○ , đồng thời đẩy ◀ . Điểm cơ số của “ chức năng số ①① ” là mở và đơn vị thời gian của mỗi bước là 0.5 giây . Nếu tắt, đơn vị thời gian của mỗi bước là 1 giây.

9.2.1.3 Cài đặt thời gian của khuôn mở : đẩy và giữ đẩy ○ và ▶ tắt công tắc chính tại cùng một thời gian. PLC có thể thiết lập thời gian của khuôn mở “ chức năng số ①① ” hiển thị = . Sau đó hoạt động từ 9.2.1.1

9.2.1.4 Xoay "nút trạng thái ③ " đến vị trí "RUN" và tắt cả các dữ liệu được lưu vào chương trình này.

9.3 ④ đèn LED hiển thị “Err”

9.3.1 “Err 0” : dữ liệu của đầu vào / đầu ra tới MCU là khác nhau từ giá trị mặc định. Thường là công tắc “START” mở để mà hiển thị “Err 0”

Khắc phục : khởi động lại PLC và kiểm tra công tắc “ START”

9.3.2 “Err 1” : an toàn chuyển đổi thanh đầu vào là mở. Giá trị mặc định là tắt. Chủ yếu là các thanh an toàn là được chạm.

9.3.3 “Err 2” : Nút khẩn cấp dừng đầu vào là .Giá trị mặc định là tắt. Chủ yếu là các nút dừng khẩn cấp được đẩy.

Khắc phục : Kiểm tra nút dừng khẩn cấp như “ ON” và đẩy ○ , hoặc cài đặt lại.

9.3.4 "Err 7" điện áp của "START" không phải là 9V như giá trị mặc định. (công tắc "START" nên được tắt). Hoặc, MCU không thể đọc "off" của công tắc "START" sau 30 phút để nhấn công tắc "START" .

Hoặc, MCU đọc "ON" của công tắc "START" sau khi chu kỳ của chương trình kết thúc.

9.3.4 ④ đèn màn hình LED bật sáng trong khi bật công tắc nguồn chính .

Khắc phục : Kiểm tra nguồn điện PLC
