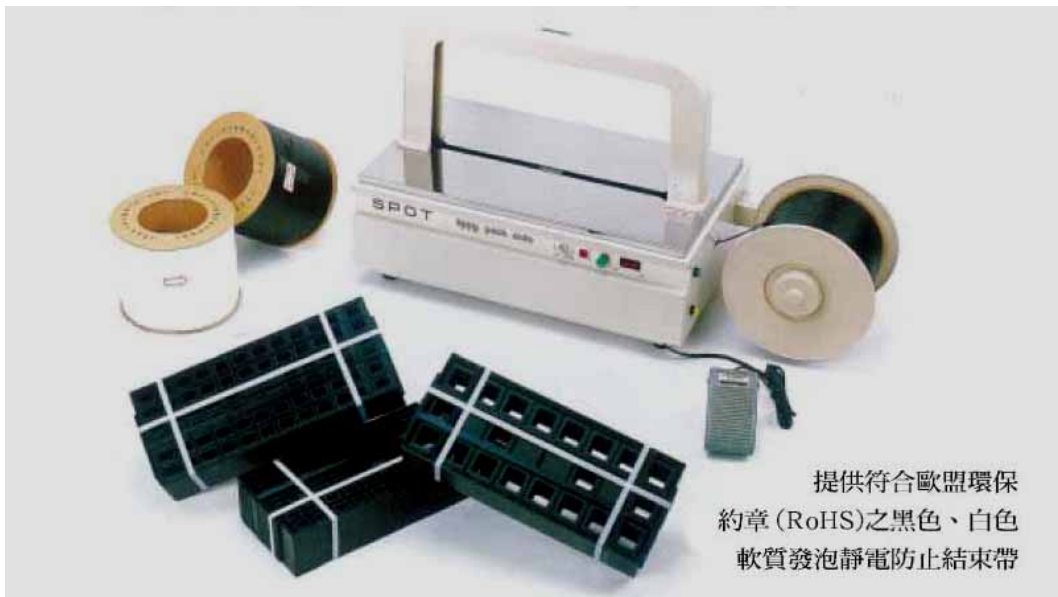


# SPOT-TA 型

## 全自動結束機 故障排除導引手冊



總代理 禎朗企業有限公司

Tel : 02 82217220 Fax : 02 82217231

e-mail : [coratex@ms21.hinet.net](mailto:coratex@ms21.hinet.net)

<http://www.coratex.com.tw>

# TA 型 故障解消導引

## 不束帶

### 1. M<sub>1</sub> 馬達不轉動

- 始動開關（手押、腳踏開關）不良 更換
- M<sub>1</sub> 馬達不良、電源開關不良、3A 保險絲斷了 更換
- B SW 不良、安全 SW 不良 調整或更換
- C<sub>1</sub> 電容器不良、R 繼電器不良 更換 PC 基板
- 在機械部份有卡入異物 異物除去、清潔

### 2. M<sub>2</sub> 馬達不轉動

- H SW 不良、或者 A SW 不良 更換或者補修
- M<sub>2</sub> 馬達、或者 PC 基板不良 更換

### 3. M<sub>2</sub> 馬達轉動

- TAPE 輸送彈簧破損、或者鬆脫 更換或者補修
- 退帶 SW 不良 更換

### 4. 在束緊時，TAPE 鬆脫

- TAPE 沒有送達 M SW 的地方 再裝填
- 第一夾板內部彈簧，還有下部滾筒破損 更換
- TR<sub>1</sub> TIMER 繼電器的設定太短 T<sub>1</sub>(VOLUME)調節
- TR<sub>4</sub> TIMER 繼電器的設定太長 T<sub>4</sub>(VOLUME)調節

### 5. 不束帶途中結束

- E SW 不良 更換或者補修
- SEESAW(壓板)彈簧破損、或者掉落 更換或者補修
- 壓板固定座金屬物忘了安裝 補修
- CR 繼電器不良 更換 PC 基板

### 6. 一旦束緊又鬆掉

- 第二夾板內部彈簧破損，還有下部滾筒破損 更換
- H SW 的 OFF 太早 H 凸輪調節

## 該束帶時卻不束帶

### M<sub>2</sub>馬達在連續轉動時，M<sub>2</sub>馬達卻停下住時

- H SW 還有 C SW 不良 更換
- SEESAW(壓板)動作不良（安裝錯誤，附著灰塵 等） 補修
- 束緊壓板動作不良（生銹 等） 除銹、加油
- 在上下橡膠滾筒表面附著油分、異物 除去油分、異物

## 無法調節束緊力

### 1. 無法束緊

- 束緊用壓板內部彈簧破損 更換
- 束緊用 VOLUME 或 PC 基板不良 更換

### 2. 束緊力不安定

- 在上下橡膠滾筒的表面附著有異物 掃除

## 在束緊的狀態，機械停止

### 沒有進入熔著工程

- TR<sub>3</sub> 繼電器或 CR 繼電器不良 更換 PC 基板
- B SW 或 E SW 不良 更換

## 不送帶

### 1. 加壓器或第二夾板不降下來

- 在加壓器第二夾板的周圍積存異物 掃除、注油
- 夾板用彈簧破損或者忘了安裝 更換或者補修

### 2. M<sub>2</sub>馬達不轉動

- H SW、F SW、A SW、M SW 不良 更換或調節
- TR<sub>1</sub>、TR<sub>2</sub> TIMER 繼電器、R 繼電器、  
CR 繼電器、C<sub>2</sub> 電容器不良 更換 PC 基板
- M<sub>2</sub>馬達不良

### 3. M<sub>2</sub>馬達一直轉動

- 送帶彈簧的破損或忘了掛上 更換或者補修
- 退帶 SW 不良 更換

## 4. TAPE 堵塞

- |  |          |
|--|----------|
| · TAPE 扭曲裝填  | 再裝填      |
| · 拱門軌條與本體不合  | 調節       |
| · 本體用彈簧的破損或掉落                                      | 更換或安裝    |
| · 在 TAPE 通跨有異物堵塞                                   | 異物除去、掃除  |
| · 捲盤軸抵抗橡膠的抵抗力太大，在送帶子時用滾筒刮去                         | 抵抗橡膠的調節  |
| · M SW 或 SOLEMOID 螺線管不良                            | 更換或調節    |
| · M SW 桿作動不良（污染、變形 等）                              | 掃除或調節    |
| · A SW 的進入 TIMING 太早                               | A 凸輪調節   |
| · 退 TAPE SW 不良                                     | 更換       |
| · TR <sub>2</sub> 、TR <sub>4</sub> TIMER 繼電器或整流器不良 | 更換 PC 基板 |

## 5. 即使按著送帶 SW 也不送帶

- |                                       |          |
|---------------------------------------|----------|
| · 送帶 SW 不良                            | 更換       |
| · M SW 或 H SW 不良                      | 更換或調節    |
| · TR <sub>1</sub> 繼電器、R 繼電器或 CR 繼電器不良 | 更換 PC 基板 |

### 送帶狀態不好

#### TAPE 在拱架中途停住

- |                                    |              |
|------------------------------------|--------------|
| · 在機械上加太多油，油附在 TAPE 上              | 去除油分         |
| · 在上下橡膠滾筒表面上附著有油及異物 等              | 去除油分         |
| · 束緊用壓板作動不良（銹 等）                   | 除銹、加油        |
| · M SW 桿的作動不良                      | 掃除、調節        |
| · 由於送風機、活性炭 BOX 的入口堵塞住而污染          | 掃除、更換        |
| · 捲盤軸抵抗橡膠的抵抗太大                     | 抵抗橡膠的調節      |
| · TR <sub>1</sub> TIMER 繼電器的設定時間太短 | T1 VOLUME 調節 |

### 切帶不良

#### 1. 加壓器與第一夾板間有溝

- |                  |    |
|------------------|----|
| · 切斷用彈簧的破損或變形    | 更換 |
| · 加壓器蓋子的安裝螺絲的鬆弛  | 鎖緊 |
| · 刀的部分缺損或磨耗      | 更換 |
| · 本體的導面（GUID）的磨耗 | 更換 |

## 2. TAPE 在 TR1 TIMER 繼電器的設定時間時，該繼續出帶卻不出帶

- M SW 桿的垃圾堵塞，或變形造成作動不良 掃除或調節
- TAPE GAID 彈簧破損 更換

## 3. M<sub>2</sub> 馬達停不住 (TAPE 沒有裝填時)

- 送帶 SW 不良 更換
- TR<sub>1</sub> TIMER 繼電器不良 更換 PC 基板

## 4. TAPE 從拱架飛出

- 拱架鉸鏈彈簧破損 更換
- TAPE 先端部分變形 除去不良部分
- 拱架軌道本體不合 本體位置調節
- 在 TAPE 通路有異物堵塞 除去異物、清潔

## 不熔接 (接著)

### 1. 電熱溫度升不上來

- 熱電耦線接續部的接觸不良 把接觸面磨光
- 電熱或者熱電耦線的破損斷線 更換
- 電熱變壓器的斷線 更換

### 2. 電熱的過燒

- 電熱破損之前的狀態 更換
- 把電熱變壓器的時間方面的分接頭連接到高溫方面 調節

### 3. 電熱不進入

- 電熱變形 修正或更換
- 電熱彈簧的破損或忘了掛 更換或安裝
- 電熱台用的桿子作動不良 清潔、加油

### 4. 加壓器的壓力不足

- 加壓器內部彈簧的破損 更換
- 夾板用滾筒的破損 更換

### 5. TAPE

- 第二夾板內部彈簧的破損 更換
- 夾板用滴筒的破損 更換
- TR<sub>4</sub> TIMER 繼電器的設定時間太長 T<sub>4</sub> VOLUME 調節

## 熔著狀態不佳

### 1. 熔著部移動

- 電熱表面的污損
- 第一、第二夾板內部彈簧破損

磨光電熱  
更換

## TAPE 從軌道掉下

### 1. TAPE 送出後在 TAPE 捲盤鬆弛

- 蝸卷彈簧破損或變形
- 捲盤軌抵抗橡膠的抵抗力或摩耗

更換  
調節或更換

## 機械在連續動作時，機械卻停不住時

### 1. M<sub>1</sub> 馬達在連續轉動時，M<sub>1</sub> 馬達卻停不住時

- C SW 或 RESET SW 不良
- CR 繼電器不良

調節或更換  
更換 PC 基板

## 機械不作動

### 1. 沒有連接 PILOT LAMP(指示燈)

- 上蓋接起、安全開關切掉了
- 安全 SW、電源 SW 不良、電源線斷線
- 3A 斷路切掉 (PC 基板)

修補  
更換  
復原

### 2. 即使押著起動 SW 也不動 (按 RESET SW 也不會動)

- 始動 (START) SW 或 B SW 不良
- R 繼電器不良

更換  
更換 PC 基板

### 3. 即使押著起動 SW 也不會動 (按 RESET SW 也不會動)

- M1 馬達不良、電源 SW 不良
- C SW 不良、安全 SW 不良
- C1 電容器不良、CR 繼電器不良
- 在機械部分咬入異物

更換  
調節或更換  
更換 PC 基板  
異物除去、清潔

### 4. 在熔接的途中停止

- 上蓋拉起安全開關切掉
- B SW 不良
- B SW 與 B 凸輪的間隔太寬

補修  
補修  
B SW 安裝位置的調節

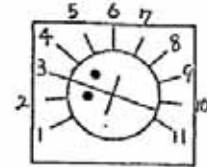
# TIPPY PACK PC 基板的簡略圖

TR1 : 送帶 TIMER                      刻度 9

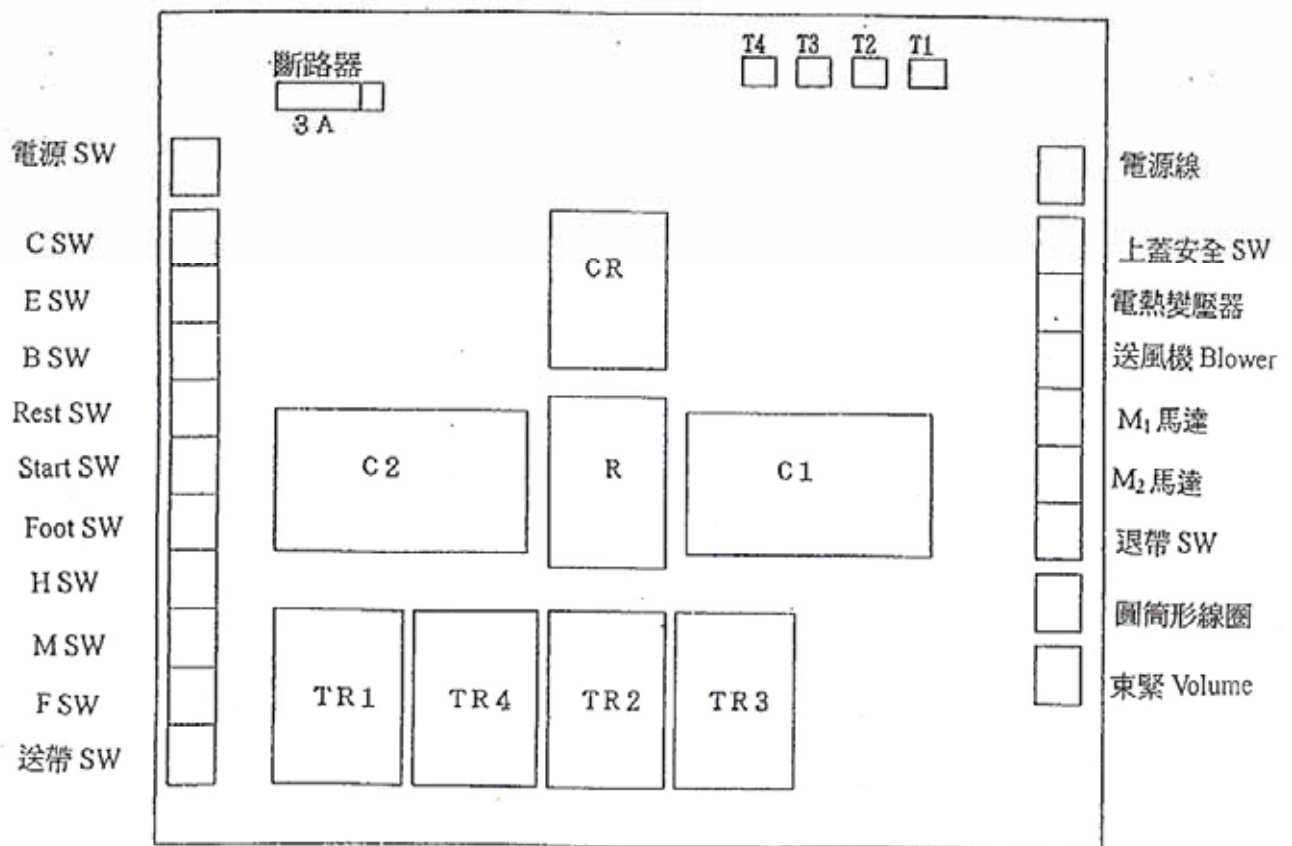
TR2 : M SW 保護用 TIMER          刻度 6

TR3 : 防止中途結束用 TIMER      刻度 4

TR4 : 送帶滾筒開放用 TIMER      刻度 3



TIMER VOLUME 放大圖



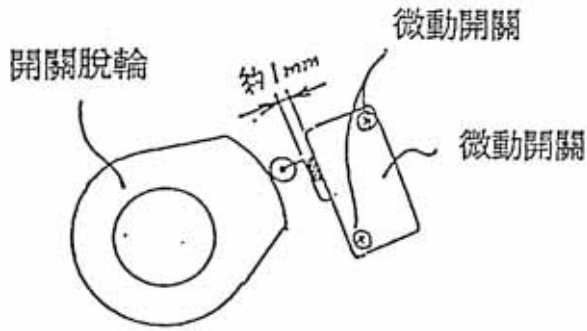


圖 1

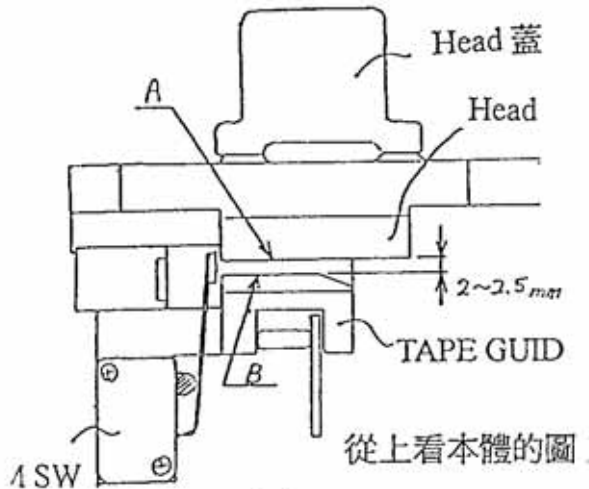


圖 2

## SW 凸輪設定的順序

1. 首先，各 Micro SW 與 SW 桿的間隙，用圖所示一般，Micro SW 在 ON 的狀態（停留在 SW 凸輪的山頂的狀態）檢查是否有 1mm 連這樣的餘地也沒有，或者空隙太大的場合。把固定 5 個 Micro SW 的安裝螺絲輕輕地鬆開，Micro SW 在 ON 的狀態下，取得約 1mm 的間隙，再度把安裝螺絲固定。

2. A SW 凸輪(送 TAPE 開始用)的固定，在 1. 捆包 cycle 中，爲了熔著工程一定成就 Head 全體從捆包物脫離，一旦後退，再回到原來的位置，如此送 TAPE 的開始動作，Head 回到原來的位置（在原點的位置）在稍微向自己這邊時固定。在原點，如圖 2 所示，Head 的 A 面與 TAPE 的 Guid 的 B 面挨靠在一起，但如圖所示一般，在原點位置稍自己這邊，Head A 面與 TAPE Guid B 面的間隙在離開有 2~2.5mm 的狀態，A SW 切入 OFF，那樣把 A SW 凸輪固定

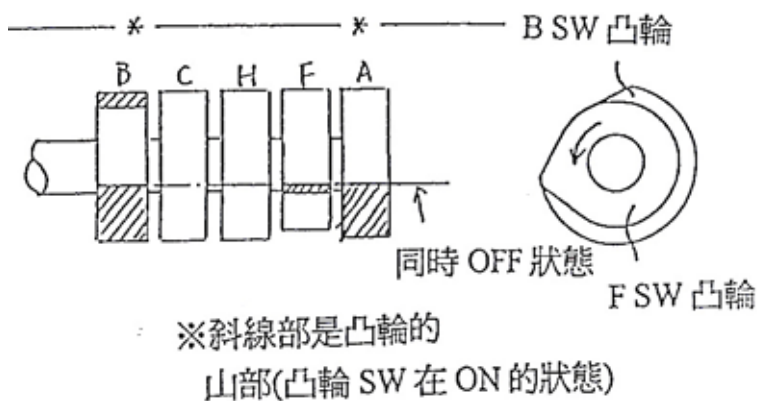
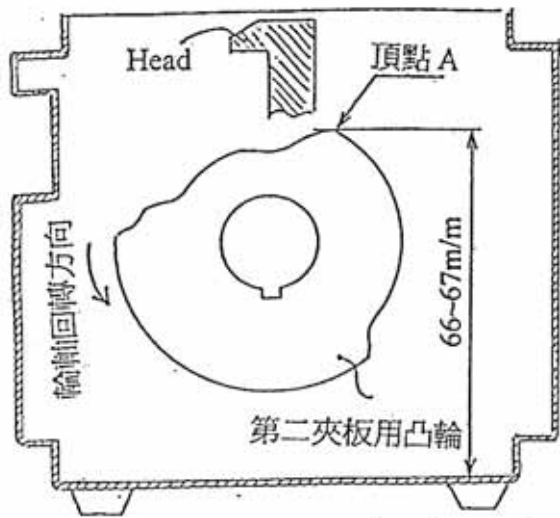


圖 3

3. F SW 凸輪(送帶用)的固定，F SW 在回路上，A SW 切入 ON 之後，B SW 變 OFF 之前的範圍，即使在任何時刻讓它在 ON 也可以，但作爲首先固定的稍早一點切入 OFF，把 F SW 凸輪固定。





※ 把本體從對著正面右側見到的圖

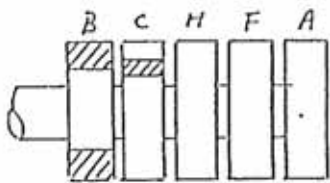
圖 4

4. B SW 凸輪的固定，依 B SW 凸輪的設定，決定凸輪軸的原點停止位置。如圖 4 所示，第二夾板用凸輪的頂點 A 的從機殼內部底面的高度在原點位置 66~67m/m 左右把 B SW 凸輪固定。

B SW 變 OFF 就會使向凸輪軸用 M<sub>1</sub> 馬達通電停止，凸輪軸停住，原點停止提早就如圖 4 所示，向凸輪軸回轉方向相反地推遲，與凸輪軸方向的反對方向把 B SW 凸輪轉回固定。

5. H SW 凸輪(TAPE 束緊用)的固定，在第二夾板完了時(第二夾板上升時)H SW 在 OFF 的狀態下定。

6. C SW 凸輪(一次束緊位置補助用)的固定。



※斜線部是凸輪的山部(凸輪 SW 在 ON 的狀態)

圖 5