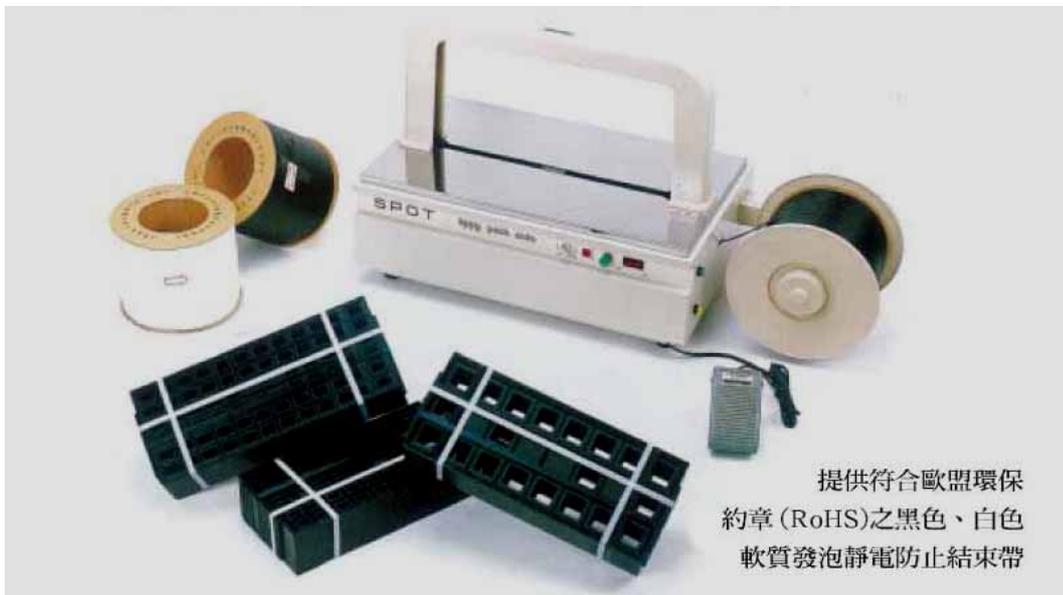


SPOT-TA 型

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

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

TA 型 故障解消導引

不束帶

1. M₁ 馬達不轉動

- 始動開關（手押、腳踏開關）不良 更換
- M₁ 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
- C₁ 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. M₂ 馬達不轉動

- H SW 不良、或者 A SW 不良 更換或者補修
- M₂ 馬達、或者 PC 基板不良 更換

3. M₂ 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
- TR₁ TIMER 繼電器的設定太短 T₁(VOLUME)調節
- TR₄ TIMER 繼電器的設定太長 T₄(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

M₂馬達在連續轉動時，M₂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

- TR₃ 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. M₂馬達不轉動

- H SW、F SW、A SW、M SW 不良 更換或調節
- TR₁、TR₂ TIMER 繼電器、R 繼電器、
CR 繼電器、C₂ 電容器不良 更換 PC 基板
- M₂馬達不良

3. M₂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 ₂ 、TR ₄ 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 ₁ 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 ₁ 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. M₂ 馬達停不住 (TAPE 沒有裝填時)

- 送帶 SW 不良 更換
- TR₁ 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
- TR₄ TIMER 繼電器的設定時間太長 T₄ 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. M₁ 馬達在連續轉動時，M₁ 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

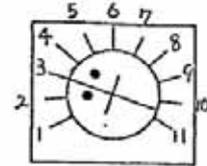
TIPPY PACK PC 基板的簡略圖

TR1 : 送帶 TIMER 刻度 9

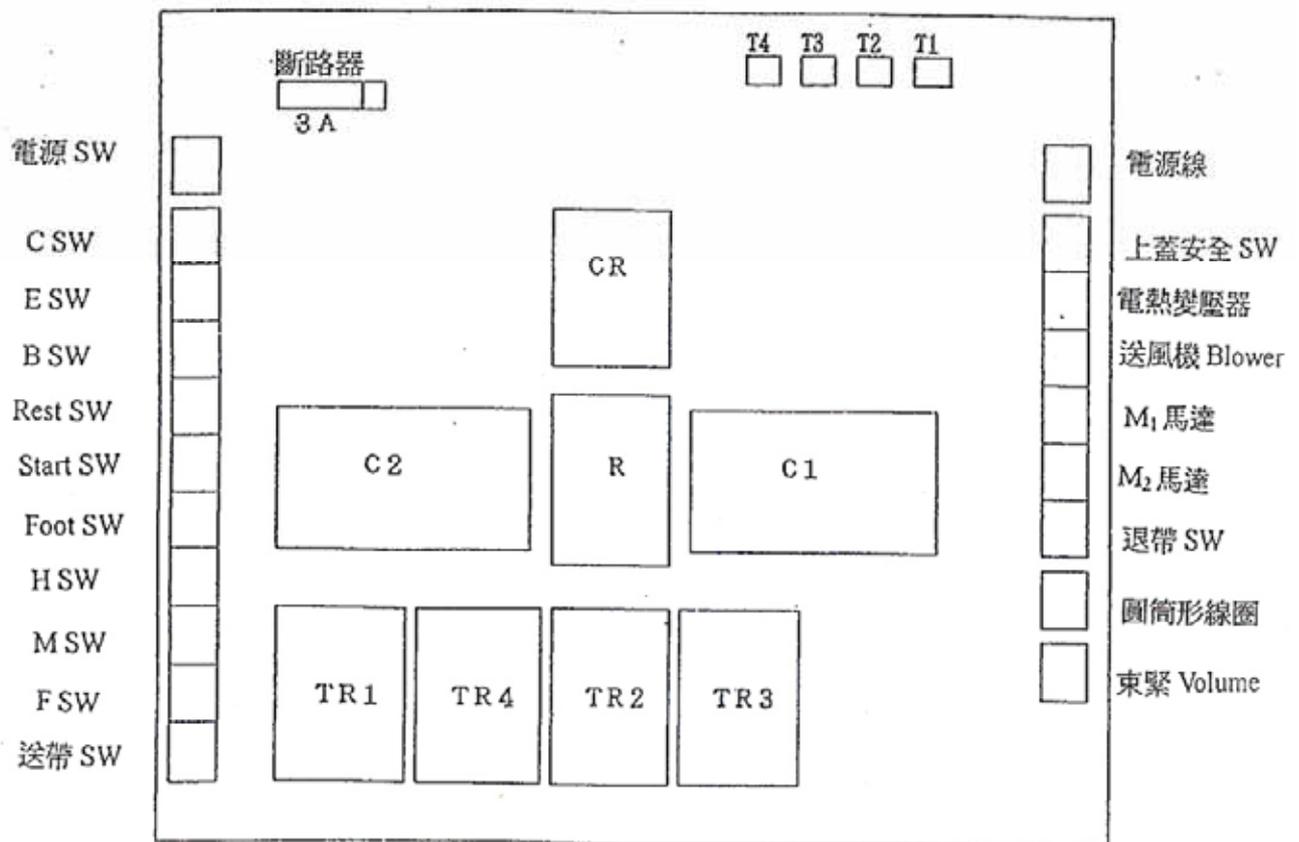
TR2 : M SW 保護用 TIMER 刻度 6

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



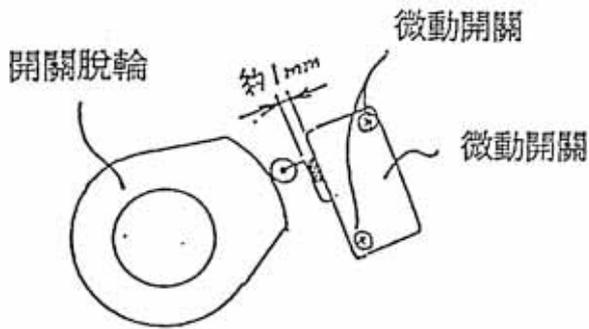


圖 1

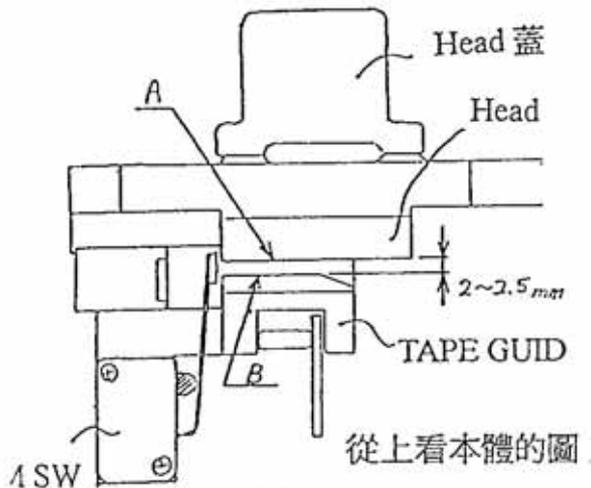
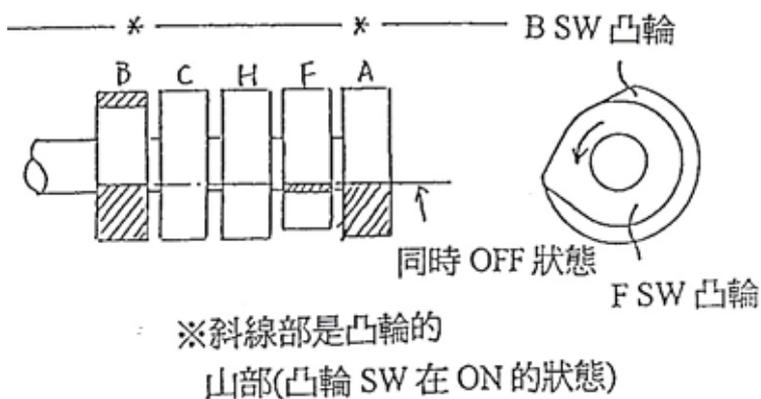


圖 2

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。

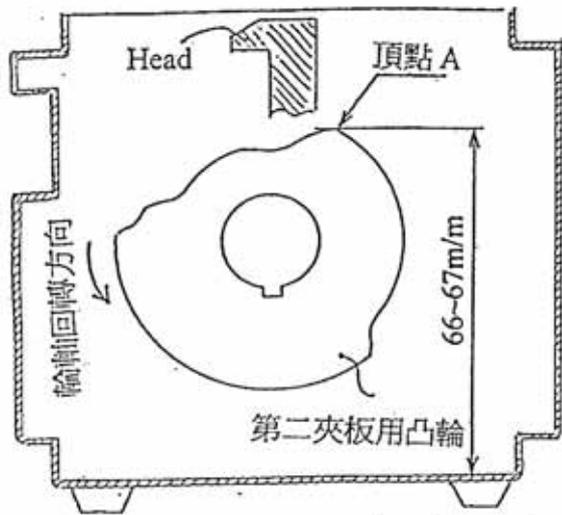
2. A SW 凸輪(送 TAPE 開始用)的固定，在 1.捆包 cycle 中，爲了熔著工程一定成就 Head 全體從捆包物脫離，一旦後退，再回到原來的位置，如此送 TAPE 的開始動作，Head 回到原來的位置（在原點的位置）在稍微向自己這邊時固定。在原點，如圖 2 所示，Head 的 A 面與 TAPE 的 Guid 的 B 面挨靠在一起，但如圖所示一般，在原點位置稍自己這邊，Head A 面與 TAPE Guid B 面的間隙在離開有 2~2.5mm 的狀態，A SW 切入 OFF，那樣把 A SW 凸輪固定



※斜線部是凸輪的山部(凸輪 SW 在 ON 的狀態)

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。

圖 3



※ 把本體從對著正面右側見到的圖

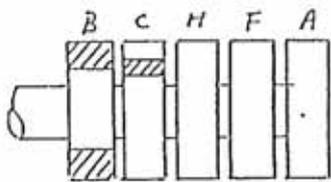
圖 4

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 M₁ 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