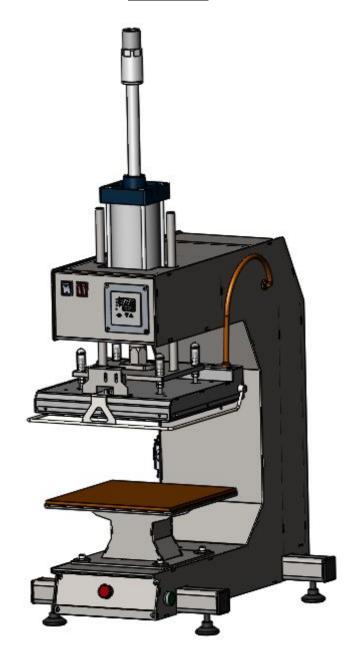


CS-654 气动式平面热压机

操作说明书



广州高科制衣设备有限公司

 $e = \frac{\text{service@hh.com.hk}}{86.20.32070212}$

f = 86.20.82066673



<u>目录</u>

安全守则

铭牌

产品简介

产品规格

机器部件名称

控制台

通电前准备

操作模式选择

机械操作

机械设定

控制器面板

控制器面板标准显示

温度设定调校

加压时间调校

加压压力调校

故障排除

附录 A 控制电路原理图

issue 1 15.10.13 P.1 of 14



> <u>安全守则</u>

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,使用多年后,本设备仍然性能良好。



小心触电



紧急停止按钮



危险! 与压板保持距离, 小心压手

issue 1 15.10.13 P.2 of 14



> <u>安全守则(续)</u>



危险! 小心触电



危险! 高温, 请勿触碰

issue 1 15.10.13 P.3 of 14



> <u>铭牌</u>

Model: CS-654

Pneumatic Flat Press Machine

spec A-A1A1-030030				
Voltage	Frequency	Power	Compressed Air	Weight
220 V	50/60 Hz	1200 W	>0.4 Mpa	74 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

issue 1 15.10.13 P.4 of 14



> <u>产品简介</u>

感谢使用广州高科制衣设备有限公司出产的 CS-654 气动式平面热压机。

本手册所描述之气动式平面热压机是迄今为止市场上最先进的机型。CS-654 为专业用户而设,以全数码 化平台为基础,融合众多简易操作特性。使用前,用户需具备基本热压操作知识及技术。

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。

issue 1 15.10.13 P.5 of 14



> <u>产品规格</u>

型号: CS-654

电压 : AC 220V 单相

频率 : 50/60HZ

功率 : 1200 瓦

压缩空气 : >0.4 兆帕

加压温度 : 室温~260 摄氏度

加压时间 : 1~999 秒

发热面积 : 305毫米(长) x 305毫米(宽)

工作台面积 : 300毫米(长) x 300毫米(宽)

外型尺寸 : 460毫米(长) x 700毫米(宽) x 1100毫米(高)

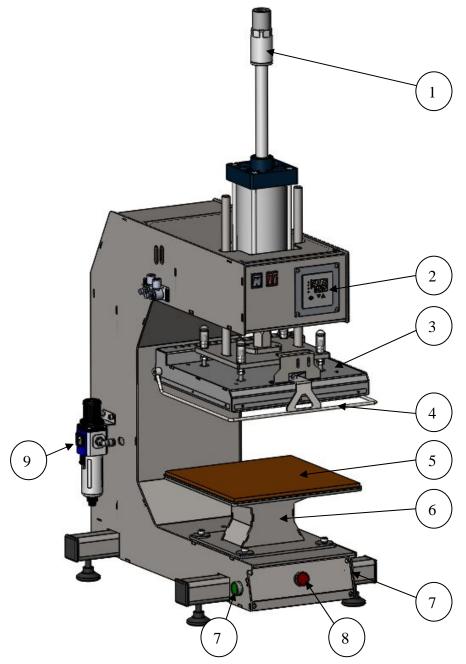
总重量 : 74 千克

注: 由于持续改良,规格会因应更改,对此不会再另行通知。

issue 1 15.10.13 P.6 of 14



〉 <u>机械部件名称</u>

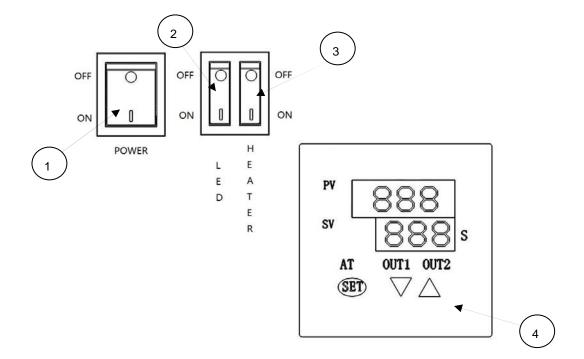


- 1. 工件压力调节头(调节气缸行程)
- 2. 控制台
- 3. 热压板
- 4. 安全防护杆
- 5. 下工作台
- 6. 机械底座
- 7. 启动按钮(左右键需一同按下才会启动)
- 8. 取消键
- 9. 空气调压连过滤器

issue 1 15.10.13 P.7 of 14



><u>控制台</u>



1. 主电源开关 - 通断主电源

2. **LED** 灯开关 — 通断LED灯装置

3. 发热开关 — 通断发热装置

4. 控制面板 – 控制加热温度及加压时间

issue 1 15.10.13 P.8 of 14



> 通电前准备

1. 连接压缩空气

接通压缩空气后,发热板会上升,所以接通压缩空气前,应先解除捆扎发热板和工作台的扎带。

2. 连接主电源

机械的电源线位于机器背面,接上供电电源。

3. 连接脚踏开关

机械的脚踏插座位于机器的背面,插上插头并拧紧螺丝。

〉操作模式选择

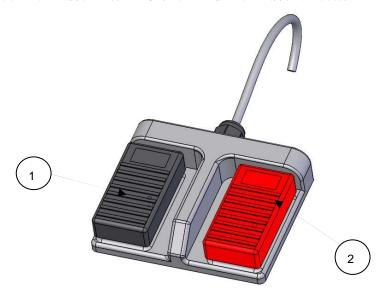
本机器有两种操作模式:

A. 按钮模式

同时按设备前面的左右启动键,即可启动上压板往下压,按中间取消键取消动作。

B. 脚踏模式

按下图左面#1 脚键启动上压板往下压,按右键#2 脚键取消动作。



脚踏开关

issue 1 15.10.13 P.9 of 14



〉 机器操作

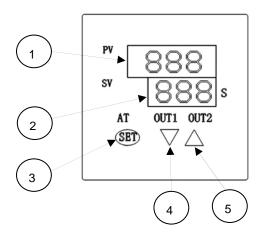
- 1. 接通主电源后,设置加热温度及加热时间、使用压力,计划机器操作方式(按钮或脚踏),接通发热电源后,发热板温度开始逐渐上升。
- 2. 待温度上升到设定值时,把需加压的衣物放在工作台上,踏左脚踏一次或同时按下机械前面的左右启动键,发热板自动下落。时间控制器开始计时,倒计时完毕,发热板自动回升,完成一个加压过程。
- 3. 如果在倒计时过程中,踩右脚踏一次或按一下机械前面的取消键,倒计时实时停止,发热板自动上升, 提前终止加压。
- 4. 机器在使用过程中,如有外物触动安全杆,发热板会自动上升。
- 5. 工作完成后,关闭主电源。

issue 1 15.10.13 P.10 of 14



> <u>机器设定</u>

>>控制器面板



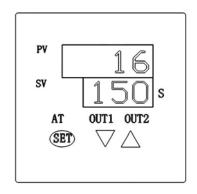
PV:显示目前温度
SV:设置目标温度值

3. SET:设置按钮

4. OUT1:减
5. OUT2:加

>>控制器面板标准显示

开机时的正常控制版面如下图。



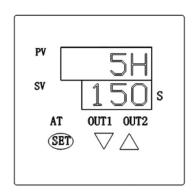
issue 1 15.10.13 P.11 of 14



〉机器设定(续)

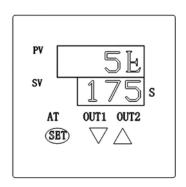
>> 温度设定调校

按一下控制键#3(SET),会出现温度设置面板。PV 会出现"SH", SV 会显示你的预设温度。你可以按你的需要按 0UT1"▽"减少或 0UT2"△"增加该温度设定。本机器温度设置单位为摄氏度,最大设置为 400 摄氏度(建议设定不要超过 260 摄氏度,长期超高温对机械寿命会有影响)。



>> 加压时间调校

再按一下控制键#3 (SET),会出现加压时间设置面板。PV 会出现"St",SV 会显示你的预设加压时间设定。你可以按你的需要按 0UT1 "▽"减少或 0UT2 "△"增加所需要的加压时间设定。本机器时间控制器计时单位为秒(S),最大设置为 999 秒。



再按一下控制键#3 (SET), 会返回正常显示板面。

>> 加压压力调校

- A. 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。
- B. 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。
- C. 调校工作台下的四个支撑螺丝,即使所设置的气压相同,不同的间距亦有不同的压力。

issue 1 15.10.13 P.12 of 14



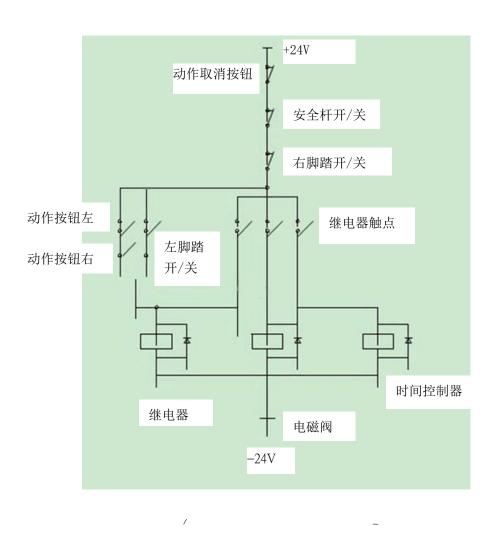
> <u>故障排除</u>

故障	原因	解决办法	
	电源线/插头松脱	将插头插在合适的插座上及检查电线	
显示屏无任何显示,机 器不能运行	电流超负荷主供电源跳闸和/或	检查故障, 断路器重新复位	
	者 RCB 局部电源跳闸		
	没启动主电源	启动主电源	
	没插稳插头	尝试再次将插头插进插座	
	接触不良	检查电路板有否松脱	
	变压问题	检查电源电压	
	探热感应器有问题	更换探热感应器	
	探热感应器松脱	稳固探热感应器	
发热控制不稳定	温度控制器有问题	更换温度控制器电路板	
	探热感应器连线短路	检查断口并修复	
	探热感应器错放位置	重新放置探热感应器位置	
温度控制器展示室温	发热器没启动	按启加热按钮	
温度	探热感应器有问题	更换探热感应器	
皿/文	电压不稳定	加装电源稳压器	
发热板不加热	加热器没启动	按启加热按钮	
<u> </u>	预设温度低于室温	更改预设温度, 使其高于室温	

issue 1 15.10.13 P.13 of 14



附件 A. 控制电路原理图



注: 由于持续改良,规格会因应更改,对此不会再另行通知。

issue 1 15.10.13 P.14 of 14