

送衬机

Linning Feeding Machine

(MB8002A)

使用说明书

Instruction Manual

常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书。

Please read the operation manual of the touch screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen interface in convenient place for reference

版本信息/ Version

2022.04.03

感谢购买 IMB 工业用缝纫机。

在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。

这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或者转录的。说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

本机介绍说明分为二部分，具体请参照《MB8002A 送衬机-使用说明书》、《MB8002A 送衬机-零件手册》。

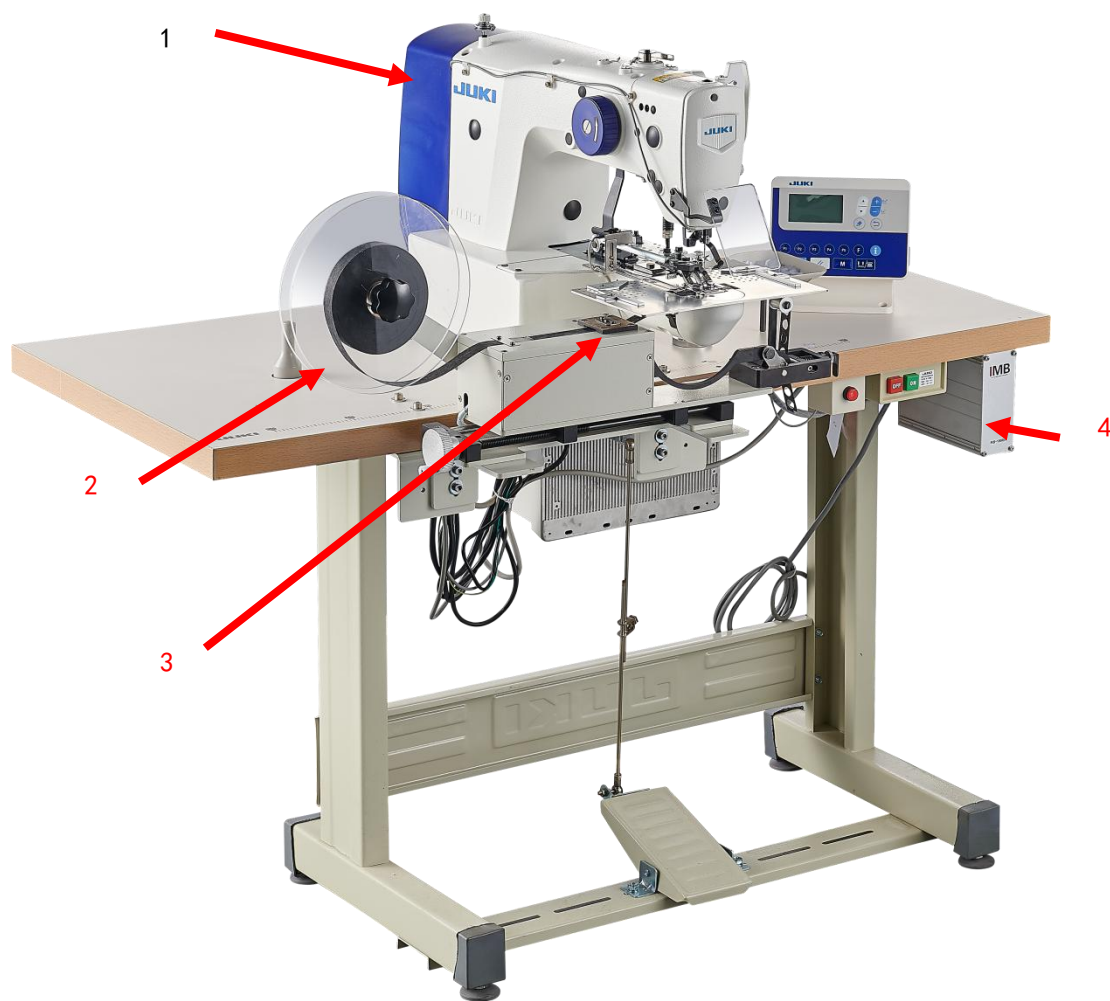
The introduction of this machine is divided into two parts. For details, please refer to 《mb8002a operation manual》 and 《mb8002a Parts Manual》

中文

目录

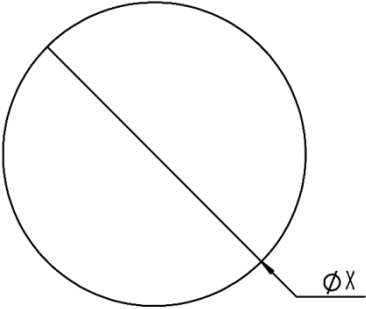
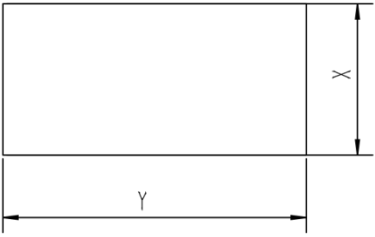
一、设备基本信息.....	1
二、设备技术参数.....	2
三、安全注意事项.....	3
四、按键功能说明.....	4
4.1 按钮功能说明.....	4
五、操作说明.....	5
5.1 操作前准备工作.....	5
5.2 操作过程说明.....	5
六、调试方法.....	6
6.1 调整动刀进给量步骤.....	6
6.2 动刀、定刀更换步骤.....	6
6.3 模具更换.....	8
七、电气配线.....	10
7.1 主板.....	10
八、选配装置.....	11
8.1 机架+台板.....	11
8.2 托板.....	11
8.3 刀具差异零件.....	11
九、常见问题及解决方法.....	12
十、日常保养要求.....	13
十一、知识产品保护声明.....	14

一、设备基本信息





1: 缝纫机头; 2: 放料盘; 3: 切刀; 4: 电控箱;

二、设备技术参数

MB8002A 送衬机		
1	机头	钉扣机/套结机
2	工作电压/V	220
3	衬形	尺寸
		直径 ϕ 10-15 厚度 δ 0.2-1
		X: 5-10 Y: 10-20: δ : 0.2-1
	其它形状可定制	衬 $\delta \leq 1$

三、安全注意事项

为了安全地使用自动装置的注意事项

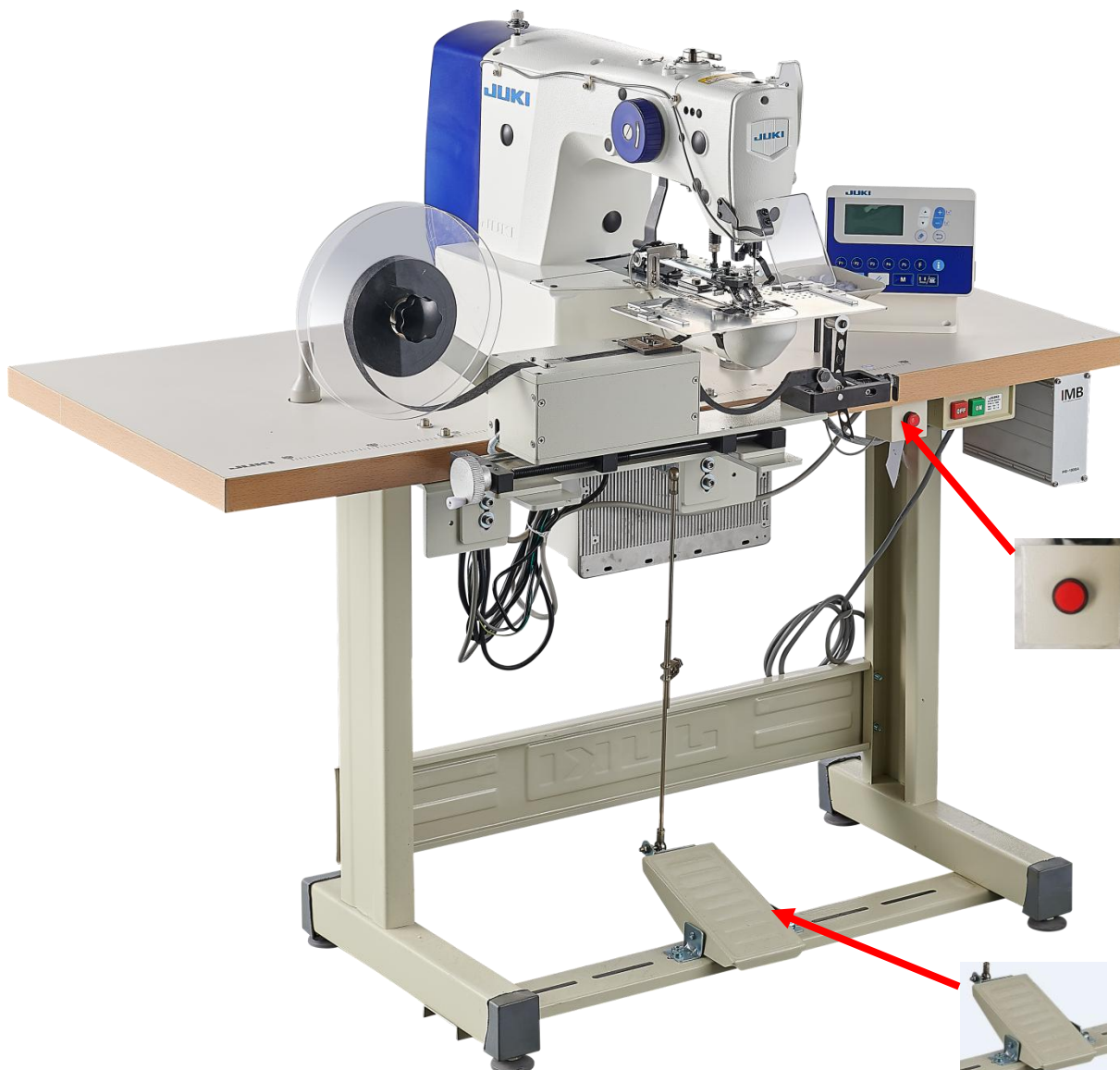
 危险	<ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止因触电造成的事故，在接通了电源的状态下，请不要打开马达电气箱的盖子，也不要触摸电气箱内的零件。
 注意	<ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止对人身的伤害，请不要在卸下了皮带护罩、手指防护器等安全装置的状态下运转机器。 2. 为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中，请不要让手指、头发、衣服靠近马达附近，也不要物品放到上面。 3. 为了防止对人身的伤害，打开电源时或缝纫机运转中，请不要把手指放到机针附近。 4. 为了防止对人身的伤害，缝纫机运转中，请不要把手指放到挑线杆护罩内。 5. 缝纫机运转时，是以高速转动。为了防止伤害到手，运转中请绝对不要让手靠近切布刀。另外，更换机线时，请一定关闭电源。 6. 为了防止对人身的伤害，缝纫机上下动作时或返回原来位置时，请一定注意不要夹到手指。 7. 缝纫机运转中，请不要切断电源或切断空气供给源。 8. 为了防止突然的起动造成的事故，当准备工作完了，达到可以进行缝制的状态时，请卸下布料导向器。 9. 为了防止因触电造成的事故，在卸下电源地线的状态下，请不要运转缝纫机。 10. 为了防止因触电和电气零件损坏造成的事故，插拔电源插头时，请一定先关掉电源开关。 11. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，打雷时，为了安全请停止作业，并拔掉电源插头。 12. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，从寒冷的地方立即移动到温暖的地方等时会发生结露现象，因此请待水滴万全干燥之后再接通电源。 13. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。 14. 本机器是 A 级工业用机器。在家庭环境下使用此机器的话，有可能发生电波干扰的现象。此时，请使用采取适当的措施解决电波干扰问题。

***重要安全信息:**

- ✓ 对机器操作不当可能会导致人身伤害，请在操作前仔细阅读本说明并正确操作。
- ✓ 严禁在通电状态下打开电控箱内部零件。
- ✓ 本机器需要在接受培训后或专人指导下使用，以确保使用者的人身安全。

四、按键功能说明

4.1 按钮功能说明



(1): 手动按钮 - 手动按下按钮，装置切一片衬布。

(2): 脚踏板 - 踩下脚踏板缝制完成后，装置自动切一片衬布送至机针下方等待下次缝制。

五、操作说明

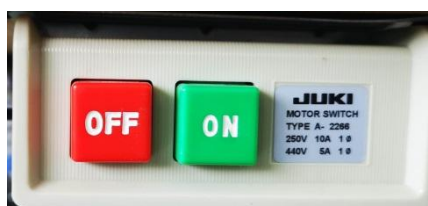
5.1 操作前准备工作

- ✓ 操作人员检查时机头需处于停止状态
- ✓ 检查车缝线是否已经正确穿好
- ✓ 检查机针是否已经安装完成
- ✓ 清理机器台面上的杂物，确保机器运行过程中不会有杂物阻碍运行
- ✓ 检查护眼板是否已经正确安装完成

5.2 操作过程说明

1 启动设备

按下绿色开机按钮 ON，设备通电开机。



2 缝制

手动把布料放置在工作区域，踩下脚踏板，机器自动缝制

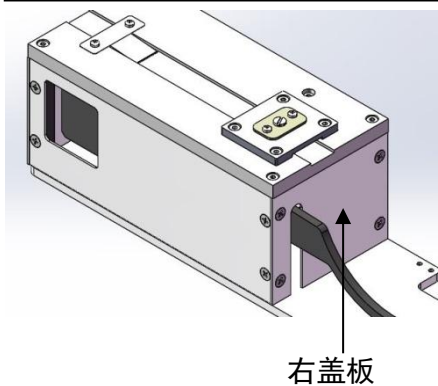
3 关机

操作完毕，按下红色关机按钮 OFF，设备关机。

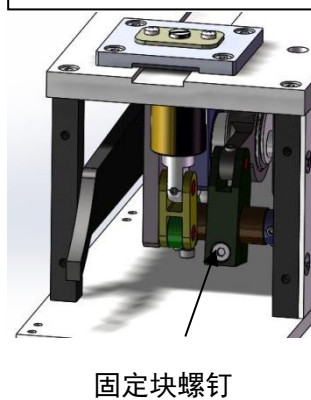
六、调试方法

6.1 调整动刀进给量步骤

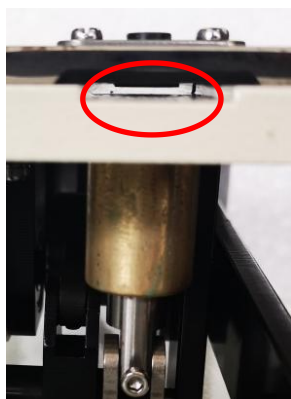
1. 拆卸右盖板固定螺钉，取下右盖板



2. 松开固定块螺钉



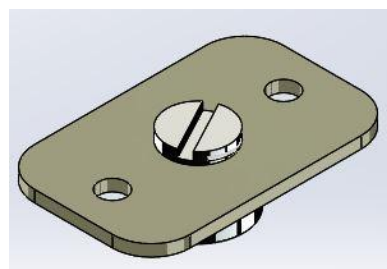
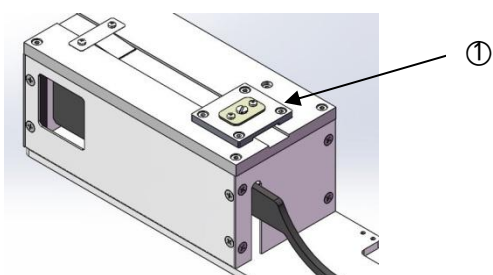
3. 手动上移动刀，距离定刀
1.5mm 左右（穿衬间隙），拧紧
固定块螺钉。



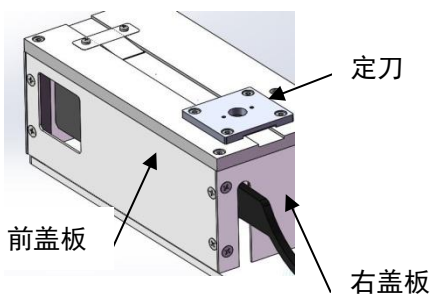
4. 装配好步骤 1 拆卸的罩壳，调
刀完成。

6.2 动刀、定刀更换步骤

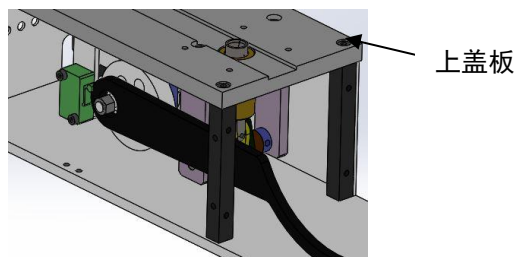
1. 拆下刀盖固定螺钉①，取出
刀盖组件



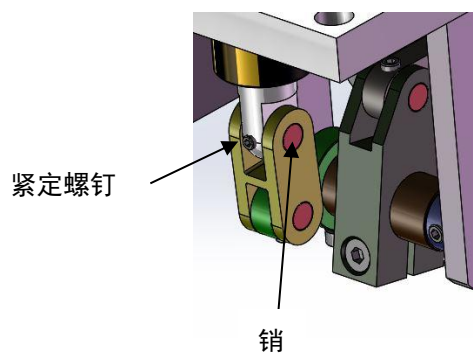
2. 拆下定刀和前盖板固定螺钉，
取下定刀、前盖板和右盖板。



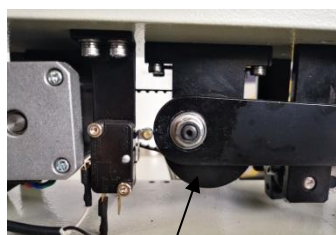
3. 拆下上盖板固定螺钉。



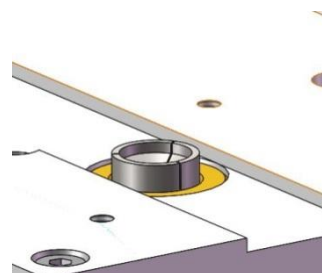
4. 抬起上盖板组件，拆下动刀紧定螺钉，敲出动刀上的销，手动向上拔出动刀，将新动刀换上。



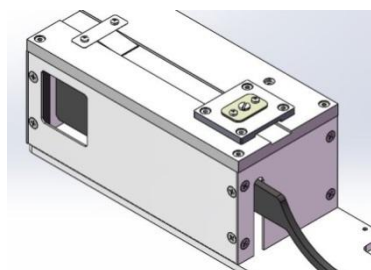
5. 手动旋转偏心轮，使动刀上移，刀口高于上盖板。



偏心轮

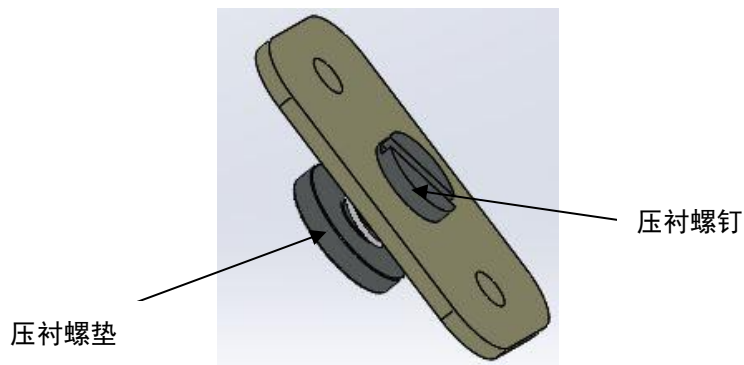


6. 将新定刀刀口对准动刀刀口，然后压在上盖板上，按照以上拆卸步骤重新组装好，动、定刀更换完成。

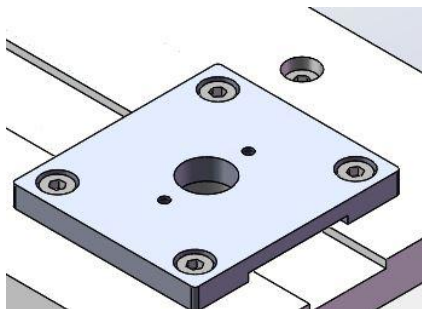


6.3 模具更换

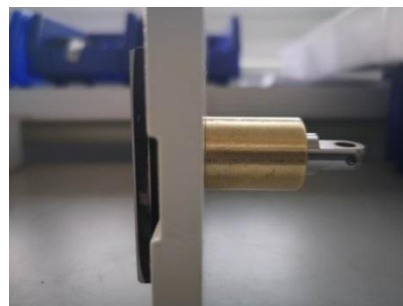
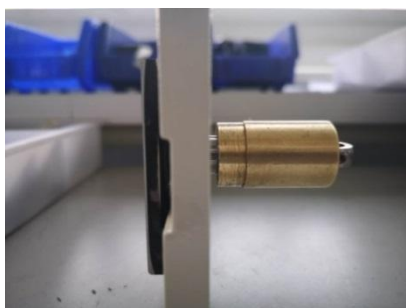
1. 按照 6.2 步骤 1、2 拆下刀盖组件、定刀和前盖板。
- 2 拆下压衬螺钉，更换压衬螺垫。



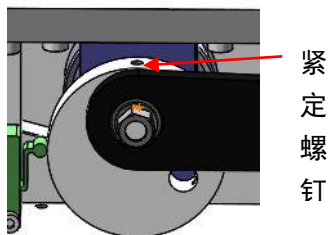
3. 按照 6.2 步骤 2.3.4 拆下上盖板、右盖板、动刀。
4. 铜套采用打胶固定，建议先用烘枪预热，敲出铜套。
5. 将定刀固定在上盖板上，螺钉不能上紧，定刀可以移动。



6. 在新铜套上刷胶将铜套套在动刀上，再将动刀塞进定刀刀口，铜套塞进上盖板，确保动刀、定刀垂直，拧紧定刀固定螺钉，等胶凝固。



7. 拆下如图所示销的紧定螺钉，调整销的孔位

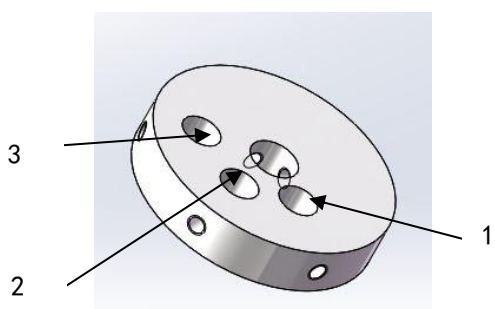


随着衬的形状大小不同，送衬的距离也需要调整：

圆形 12mm 衬的 02800210102800 长杆装配在孔 1 内（零件装配详见零件手册）；

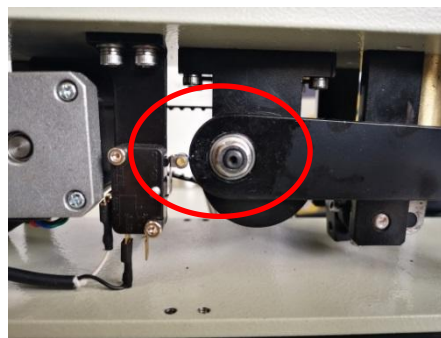
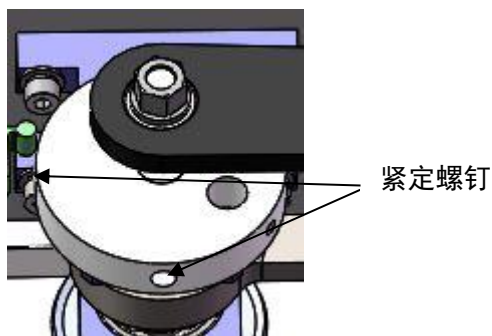
圆形 15mm 衬的 02800210102800 长杆装配在孔 2 内；

方形 10*20mm 衬的 02800210102800 长杆装配在孔 3 内。



8 按照 6.2 步骤 4 装好动刀。

9 松开偏心轮两颗紧定螺钉（下图左），将偏心轮手动转至如图所示位置（下图右），拧紧螺钉。



10 按照 6.1 步骤调整动刀进给量。

11 按照以上拆卸步骤重新组装好，换模完成。

七、电气配线

7.1 主板

8002A	规格	端口号	回零后状态
压脚限位开关	2P	IN1	关
电机限位开关	2P	IN2	关
手动按钮	2P	IN3	关

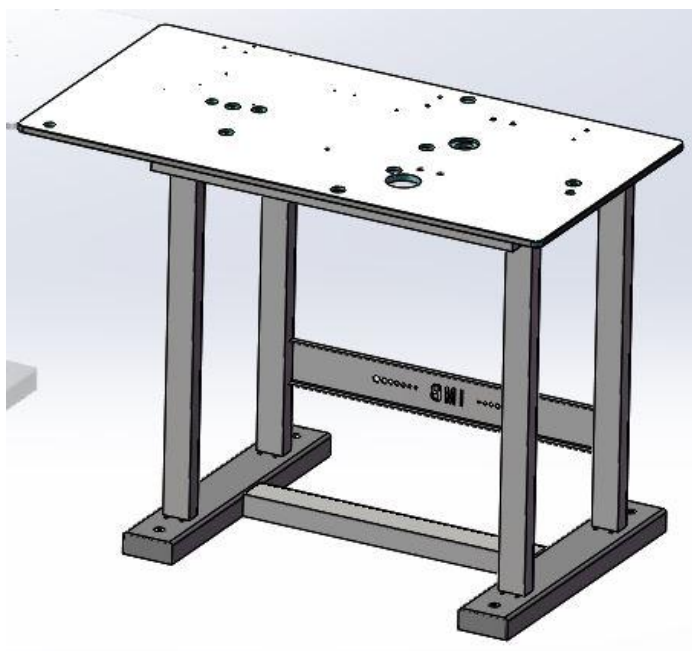
八、选配装置

8.1 机架+台板

1、简易机架+木台板



2、焊接机架+抗倍特台板



8.2 托板

托板分为兄弟和重机两款，差异零件及装配方法详见《MB8002A 送衬机-零件手册》

8.3 刀具差异零件

详见《MB8002A 送衬机-零件手册》

九、常见问题及解决方法

现象	原因分析	解决措施
切过的衬布除去缺口外还有丝粘连	<ol style="list-style-type: none"> 1. 动刀没有安装好; 2. 工作正常磨损。 	原因 1 按照 6.1 操作步骤调整动刀进给量。 原因 2 按照 6.2 步骤更换动刀和定刀。
缝制的衬不居中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 装置位置移动; 2. 套结长度调整。 	调整导向机构：050200913002 压纹手轮控制左右方向，两个 050200904003 梅花手柄螺丝控制前后方向，具体调整方向根据衬布偏的实际方向调整。

十、日常保养要求

11.1. 设备保养清单及要求详见下表

11.2. 其他更多关于机头的保养要求请参照缝纫机头说明书

序号	项目	时间				要点描述
		每天	每周	每月	半年	
1	清理灰尘	√				清除设备表面及零部件灰尘
2	清理油污		√			清理台板、针板、梭芯油污
3	机头油量			√		机头油量不低于警戒线
4	梭芯			√		检查机头梭芯是否刮花
5	感应器				√	检查灵敏度是否准确，位置是否变化
6	滑动件				√	检查滑动件润滑，如有需要则添加润滑剂
7	电控箱				√	散热风扇运转正常，及时清理灰尘

十一、知识产品保护声明

MB8002A 送衬机时常州智谷机电科技有限公司独立自主完成的设计成果。该成果知识产权属于常州智谷机电科技有限公司，受国家知识产权相关法律法规的保护。未经权利人书面许可，不得实施该成果的专利技术，不得复制、销售或通过信息网络传播和该成果有关的信息。任何违法侵权行为，常州智谷机电科技有限公司将依法追究其法律责任。