

缝肩带机

Hanger loop sewing machine

(MB6011A-Jk-LK-1900S)

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 referen

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.

本机介绍说明分为三部分，具体请参照《MB6011A 缝肩带机-使用说明书》、《MB6011A 缝肩带机-零件手册》、《MB6011A 缝肩带机-触摸屏界面操作说明》。

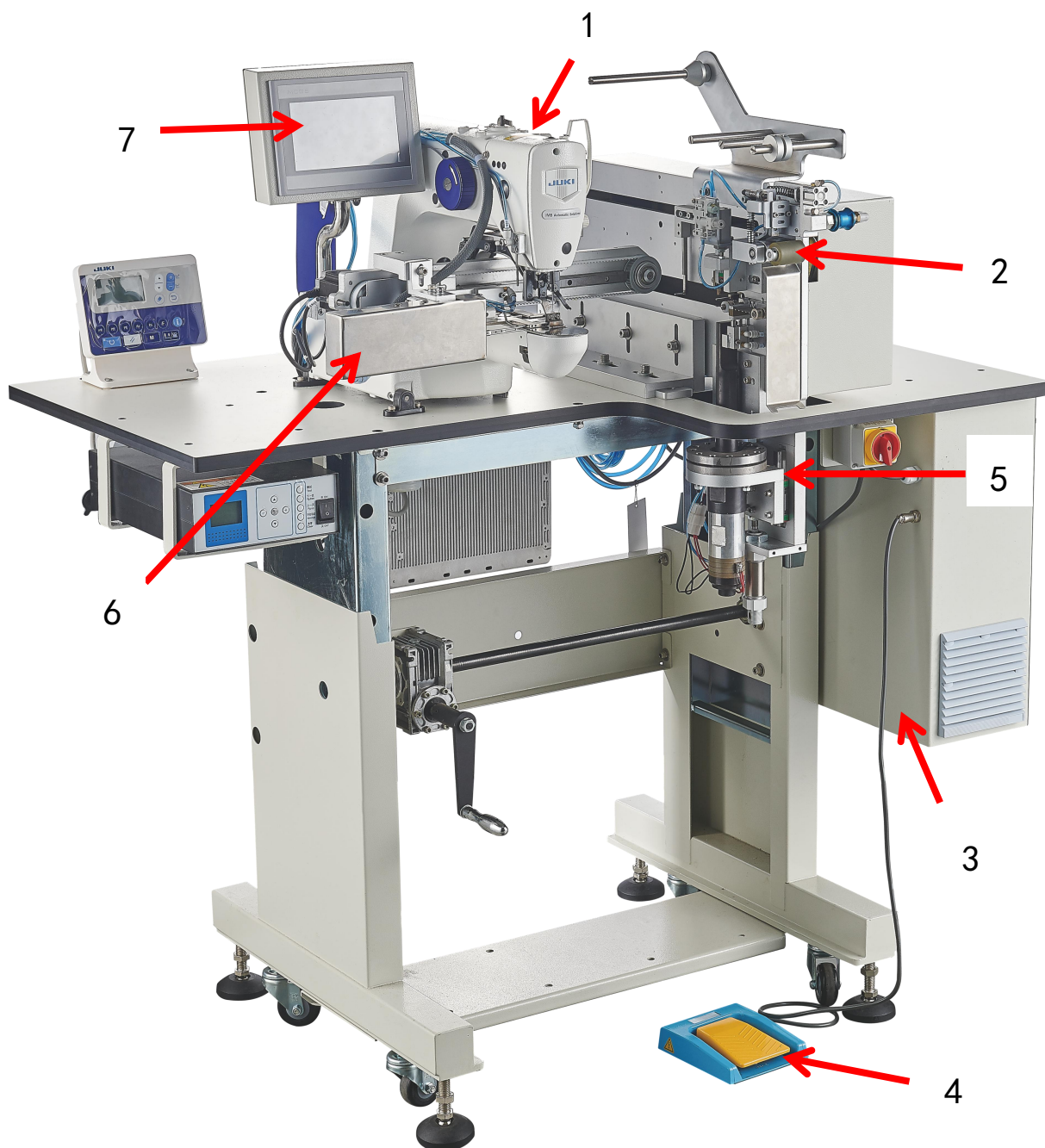
The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB1008A Operation manual》 and 《MB1008A Parts Manual》《MB1008A Touch screen interface operation instructions》

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
4.2. 复位操作说明.....	6
五、操作说明.....	7
5.1. 操作前准备工作.....	7
5.2. 操作过程说明.....	7
5.3. 穿带.....	8
5.4. 设置带长度.....	10
5.5 缝制.....	10
5.6 关机.....	12
六、调试方法.....	13
6.1. 上切刀力度.....	13
6.2. 毛头缝制长度.....	13
6.3. 折针位置.....	14
6.4. 勾料杆方向.....	14
七、电气配线.....	15
7.1. 电机板：.....	15
7.2. 输出板：.....	16
7.3. 气控图：.....	17
7.4. 输入板：.....	18
八、附件箱明细.....	19
九、常见问题及解决方法.....	20
十、日常保养要求.....	21
十一、知识产品保护声明.....	22

一、设备基本信息



- | | | | |
|----------------------|----------|---------|---------|
| 1: Jk-LK-1900S 缝纫机头; | 2: 送带装置; | 3: 电控箱; | 4: 脚踏板; |
| 5: 超声波切带装置; | 6: 卷带装置; | 7: 触摸屏; | |

二、设备技术参数

MB6011A 缝肩带机		
1	机头配置	Jk-LK-1900S
2	最快缝纫速度/rpm	3200
3	工作电压/V	AC220
4	工作气压/Mpa	0.5
5	织带展开长度/mm	70-700
6	织带宽度/mm	<10
7	设备尺寸/mm	1200L×900W×1200H
8	设备重量/kg	210

三、安全注意事项

为了安全地使用自动机的注意事项

 危险	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	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、衣服靠近皮带轮、V 型皮带、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，因此请待水滴完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。 15. 堆积器动作时关闭了电源开关之后，堆积杆动作，因此请注意不要夹到手指等。

*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。
- ✓ 机器正式运行通电前，请先通气。
- ✓ 严禁在通电状态下打开电控箱或触摸屏内部零件。
- ✓ 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

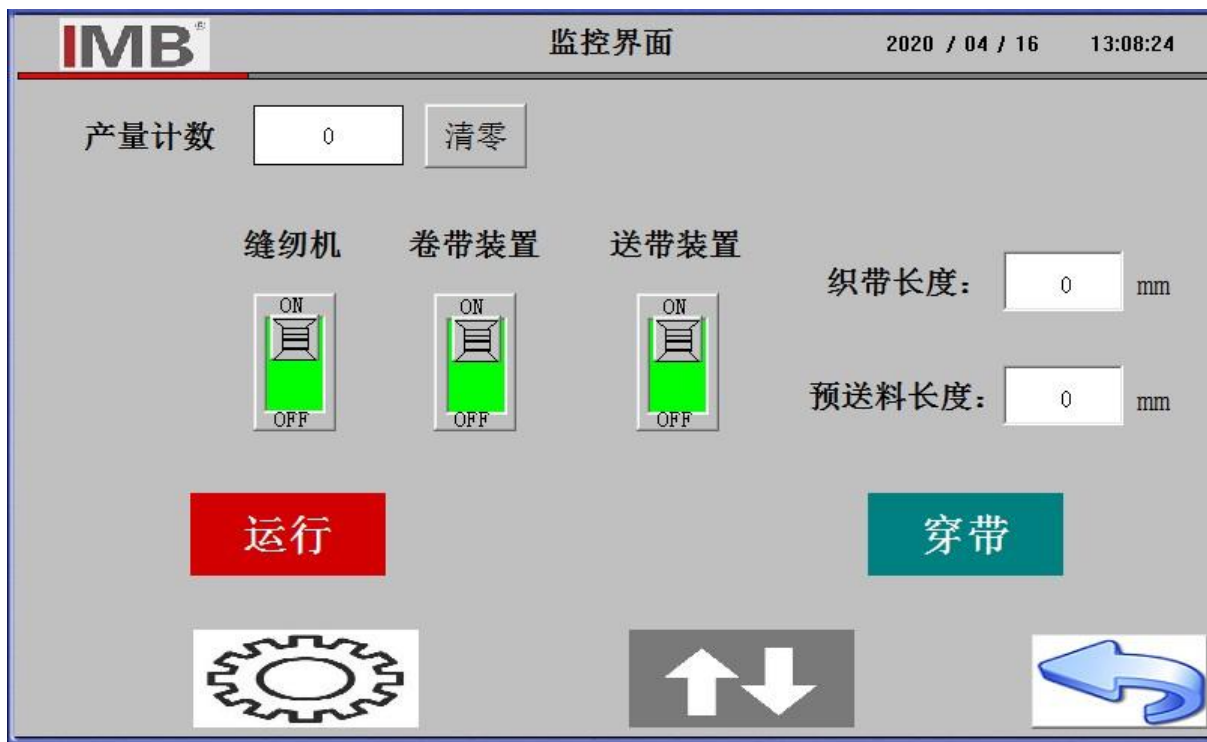


- (1)：电源开关---旋转 90° 后设备通气，通电。
- (2)：手滑阀---控制压轮压紧、张开。
- (3)：脚踏板---机头缝制。
- (4)：超声波控制箱---超声波参数调试。
- (5)：调压阀---调节超声波上切刀力度。
- (6)：机头触摸屏---详见机头使用说明书。
- (7)：设备触摸屏---详见《MB6011A 缝肩带机-触摸屏界面操作说明》。

a: 开机界面



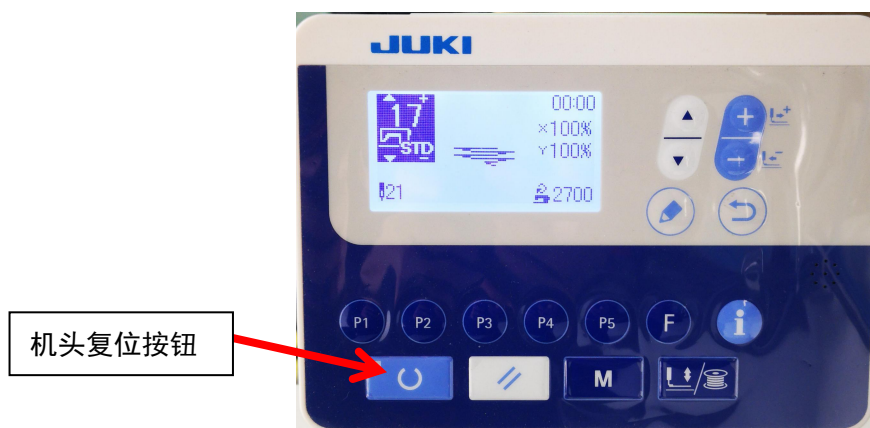
b: 监控界面



注：超声波控制箱开关除维修机器关闭外，保持常开状态。

4.2. 复位操作说明

开启 4.1（1）电源开关，机头复位需手动点击机头控制面板复位按钮（如下图所示），卷带装置、送带装置自动复位，复位成功触摸屏显示见 4.1.（7）- a。



五、操作说明

5.1. 操作前准备工作

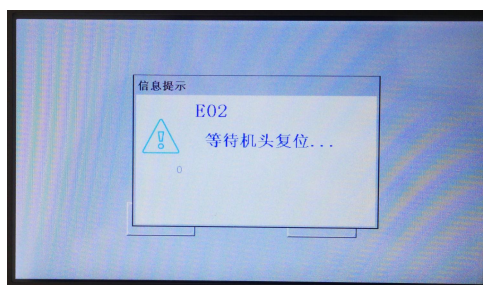
- ✓ 操作人员检查时机头需处于停止状态
- ✓ 检查车缝线是否已经正确穿好
- ✓ 检查机针是否已经安装完成
- ✓ 清理机器台面上的杂物，确保机器运行过程中不会有杂物阻碍运行
- ✓ 检查气压表压力，使其符合机器使用要求

5.2. 操作过程说明

5.2.1 启动设备



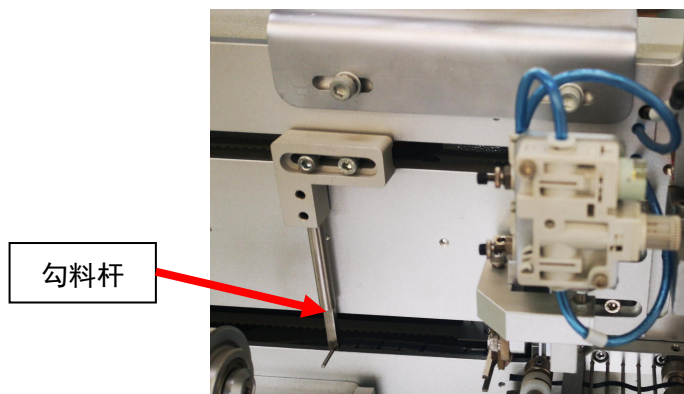
90° 旋转 4.1 (1) 电源开关至 ON 位置，设备通电触摸屏显示如下图所示。



5.2.2 复位操作

按 4.2. 方式进行开机复位操作，下图为复位完成状态。

1. 勾料杆在下图所示位置



2. 夹板在下图所示位置

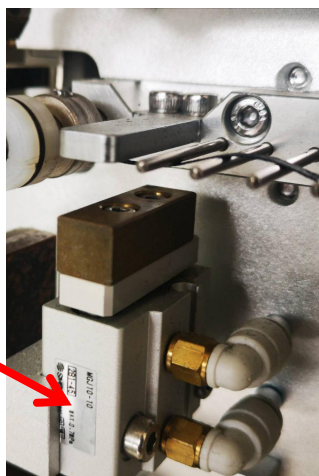


3. 触摸屏自 4.1. (7) - a 选择语言进入 4.1. (7) - b 监控界面。

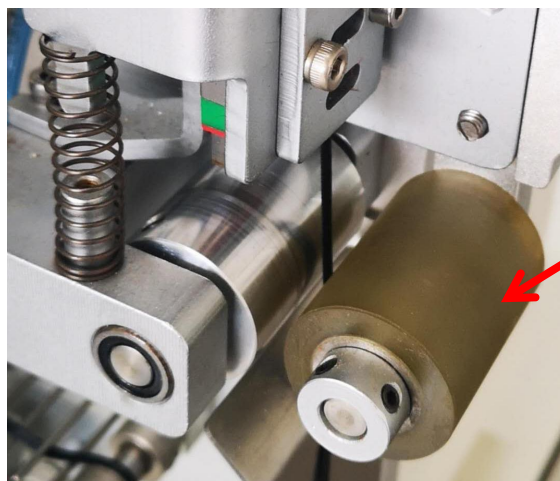
5.3. 穿带

1. 点击 4.1. (7) - b 监控界面的穿带按钮 **穿带**，压紧气缸缩回如下图所示

压紧气缸

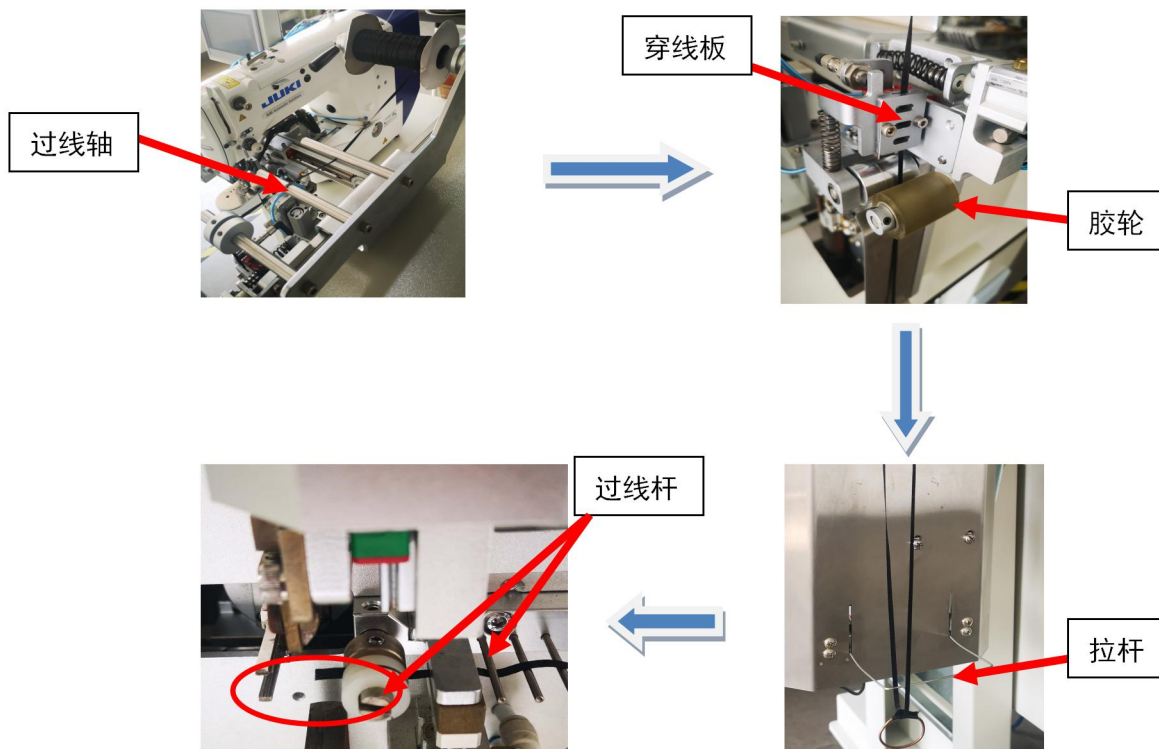


2. 手动滑动 4.1. (2) 手滑阀，胶轮抬起，如下图所示



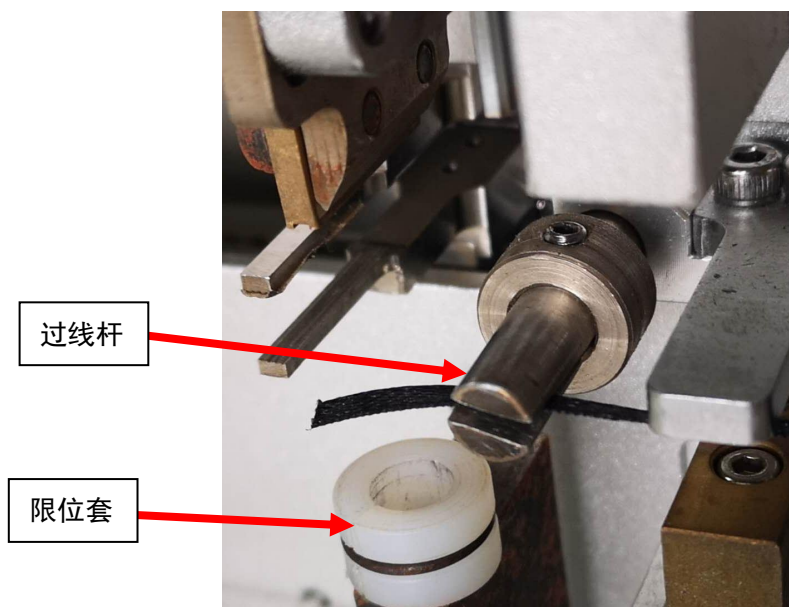
胶轮

3. 依次穿过：过线轴-穿线板-胶轮-拉杆（包含负载）-过线杆



注意：1. 穿过线杆时需手动拨下限位套，织带穿在过线杆槽内（如下图所示），再将限位套套在过线杆上，限位套间的宽度根据织带宽度留置。

2. 在穿带结尾处（上图圆圈位置），织带需伸出 15mm，太短和太长会导致夹爪夹空。



4. 关闭手滑阀，胶轮压紧；点击屏幕 **复位** 按钮，压紧气缸复位，夹紧织带，穿带完成。

5.4. 设置带长度

(1) 在 4.1. (7) - b 监控界面按下

织带长度: mm

, 打开如下界面

数值型:

1	2	3	4	5	.	<-	确定
6	7	8	9	0	-	CE	取消

(2) 织带长度设置

在设备允许范围内, 根据工艺要求设置织带长度

(3) 在 4.1. (7) - b 监控界面按下

预送料长度: mm

, 打开如下界面

数值型:

1	2	3	4	5	.	<-	确定
6	7	8	9	0	-	CE	取消

(4) 织带预送料长度设置

预送料长度要大于等于织带长度, 送料时需保证织带上负载不沾地。

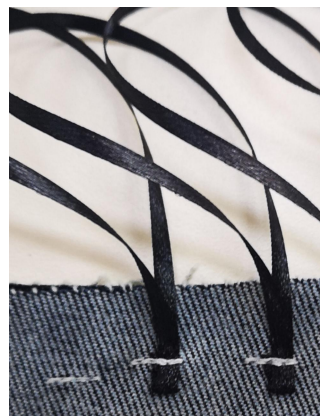
5.5 缝制

5.5.1 缝纫机开、卷带装置开、送带装置开



4.1. (7) - b 监控界面中点击按钮, 如图所示

踩下脚踏，机器自动剪切一段织带送至机头缝制区域，放入布料如下方左图，再踩下脚踏机头开始缝制，缝制完成如下方右图。

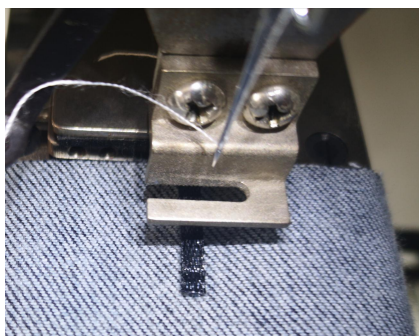


5.5.2 缝纫机开、卷带装置关、送带装置开

4.1. (7) - b 监控界面中点击按钮，如图所示



踩下脚踏，机器自动剪切一段织带送至机头缝制区域，放入布料如下方左图，再踩下脚踏机头开始缝制，缝制完成如下方右图。



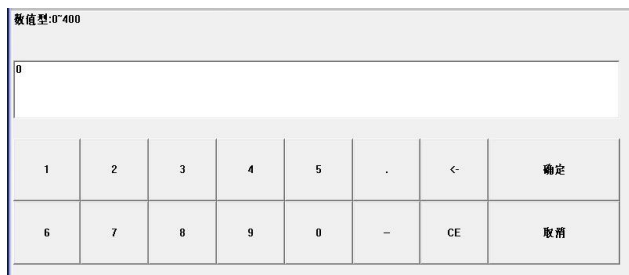
5.5.3 缝纫机关、卷带装置开、送带装置开

4.1. (7) - b 监控界面中点击按钮，如图所示





在只需织带，不需缝制时使用此状态：点击监控界面中预设数量按钮，显示如下方左图所示，设置织带数量，点击运行或踩下脚踏，机器自动剪切织带并在 5.2.2-2 夹板原点处吹出，剪下的织带如下方右图所示。



5.5.4 缝纫机开、卷带装置开、送带装置关

4.1. (7) - b 监控界面中点击按钮，如图所示



1. 关闭机器前使用此步：此时送带装置停止运行，按照 5.5.1/5.5.2 步骤操作缝制至无织带，缝制结束，夹板回到原点位置，如下图所示。



2. 此时机器也可当做套结机使用。

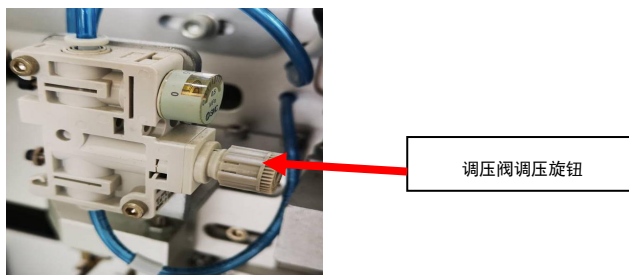
5.6 关机

操作完毕，90° 旋转电源开关至 OFF 位置，设备关机。

六、调试方法

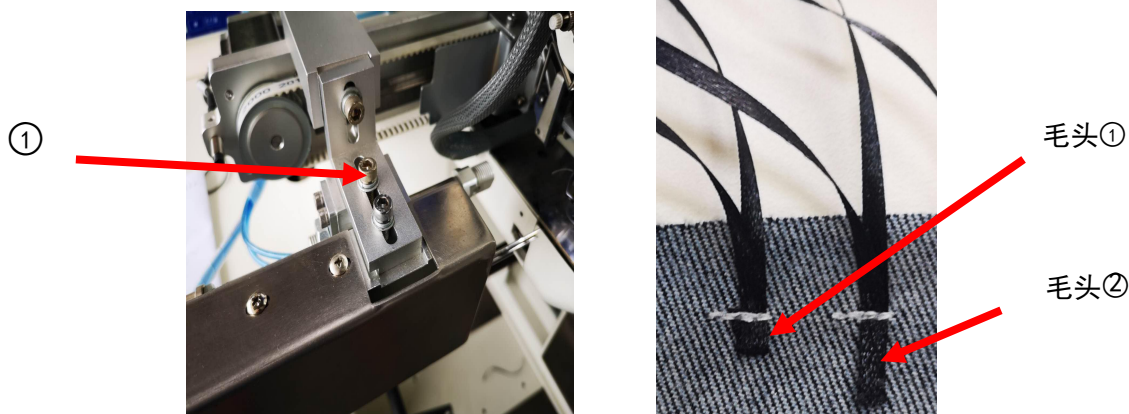
6.1. 上切刀力度

4. 1. (5) 调压阀控制上切刀力度，调试方法：先外拉调压阀调压旋钮，再旋转，调节超声波上切刀力度，调至织带切口平齐，无毛屑即可。

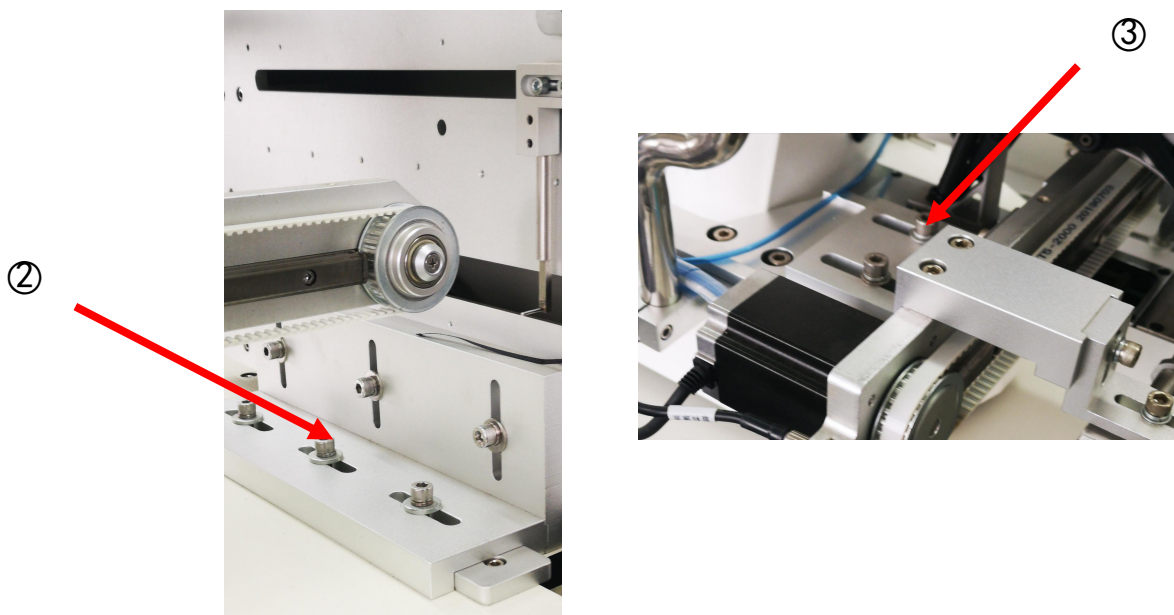


6.2. 毛头缝制长度

1. 在 5.5.1 卷带装置运行的工作模式中，松开卷带组件位置螺钉①，前后移动卷带机构可以调节毛头①长度，毛头具体长度参考工厂服装工艺参数。

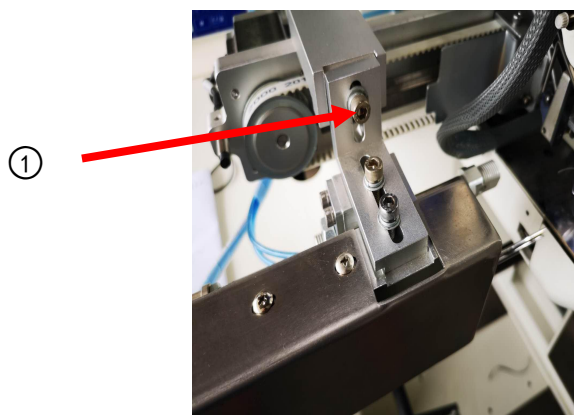


2. 在 5.5.2 卷带装置关闭的工作模式中，松开固定螺钉②、③，同步前后移动卷带装置、送带装置可调节毛头②长度，毛头具体长度参考工厂服装工艺参数。



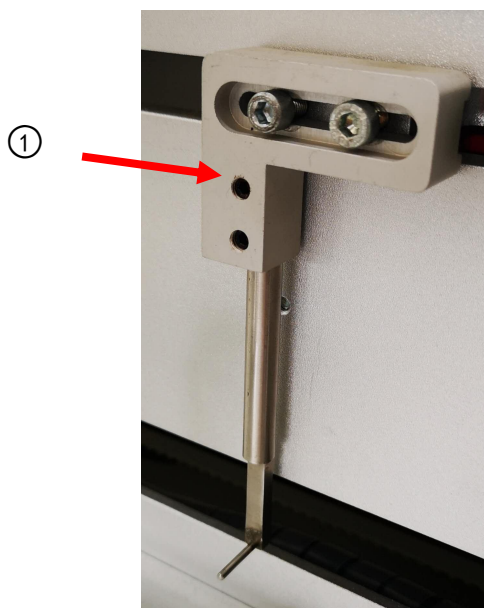
6. 3. 折针位置

松开固定螺钉①，手动调节折针上下位置，使折针伸出时，织带正好位于折针中间。



6. 4. 勾料杆方向

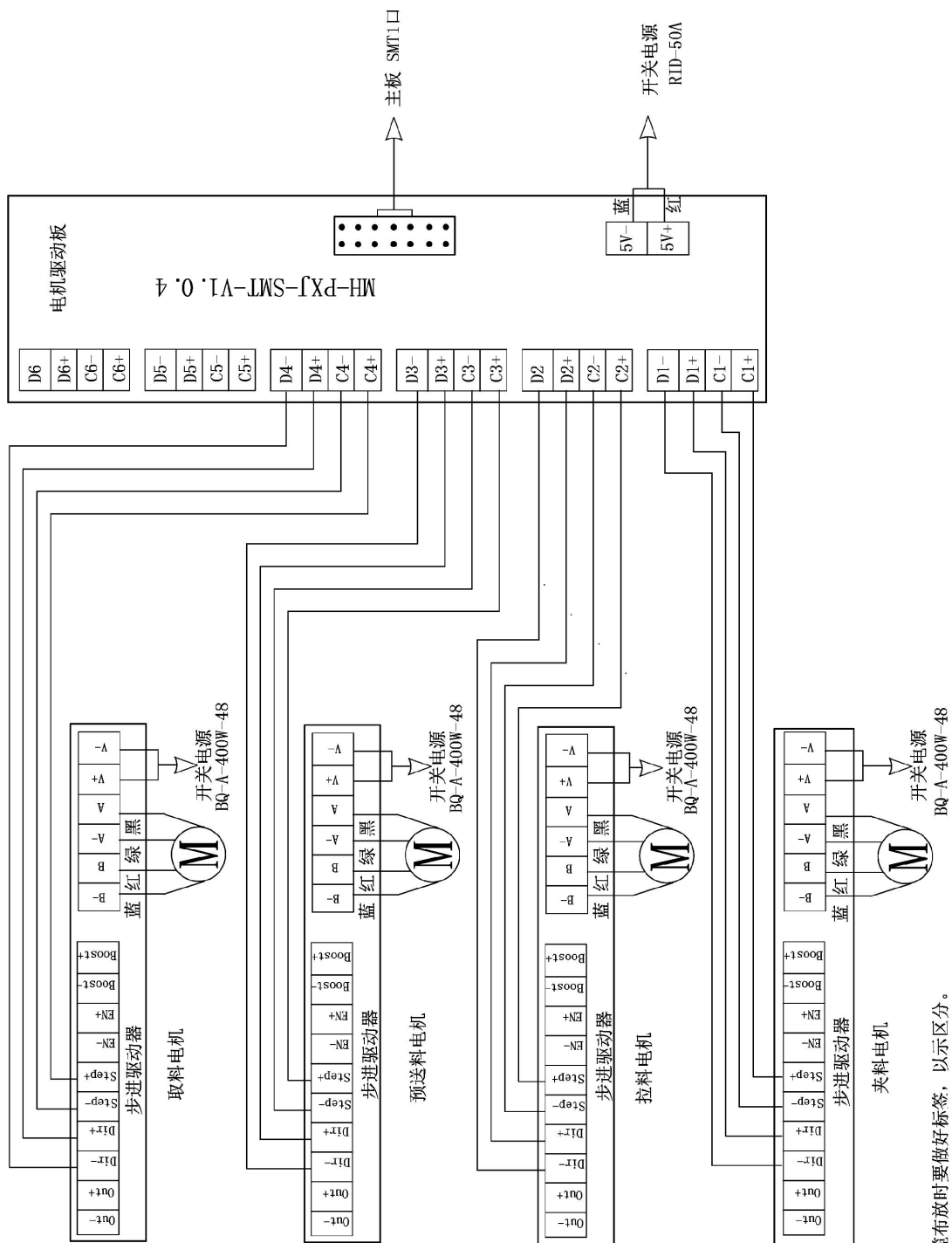
松开紧定螺钉①，手动旋转勾料杆，让勾料杆垂直于固定板，保证在勾料过程中织带不脱落，织带



切口上下不错位。

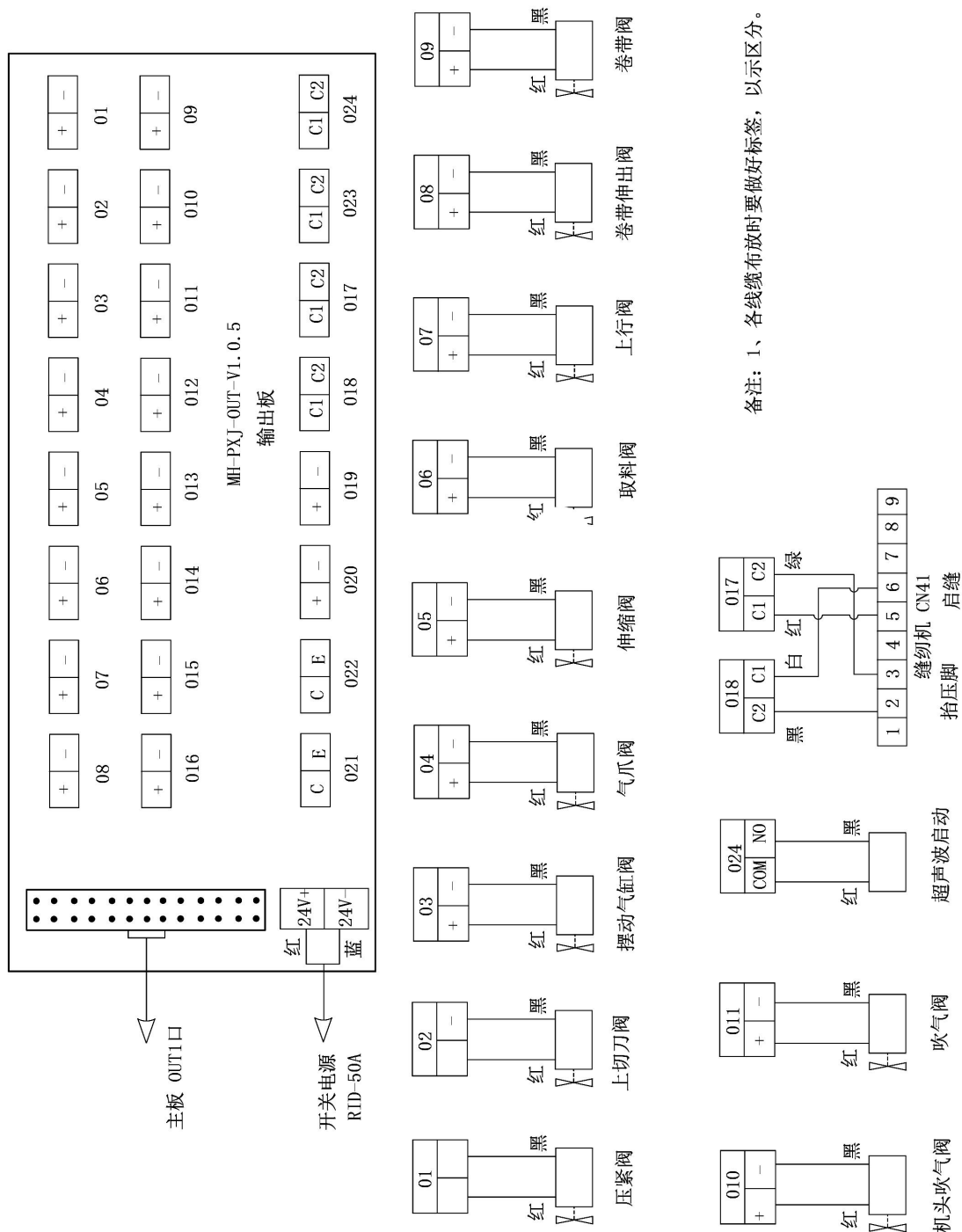
七、电气配线

7.1. 电机板：

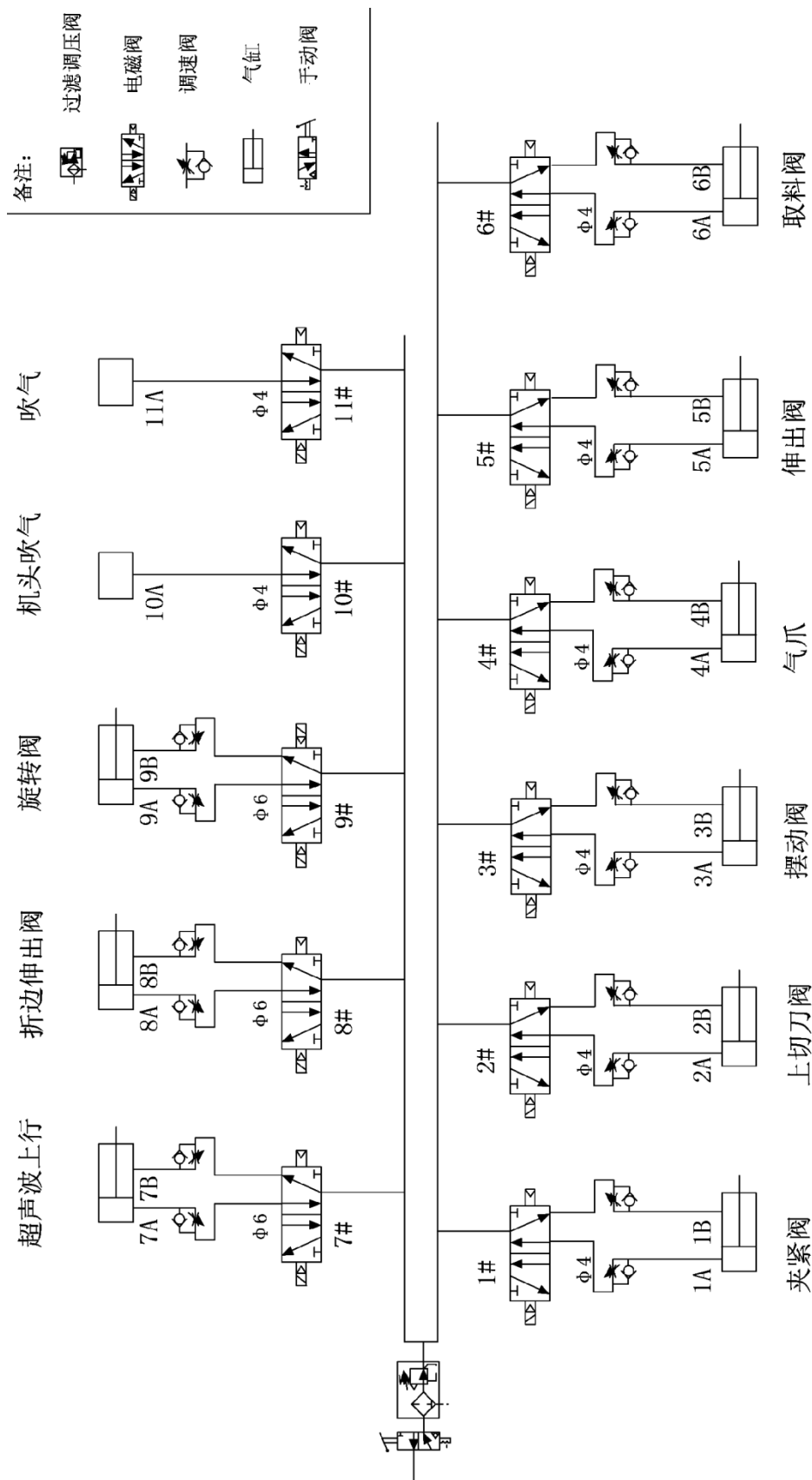


备注：1、各线缆布放时要做好标签，以示区分。

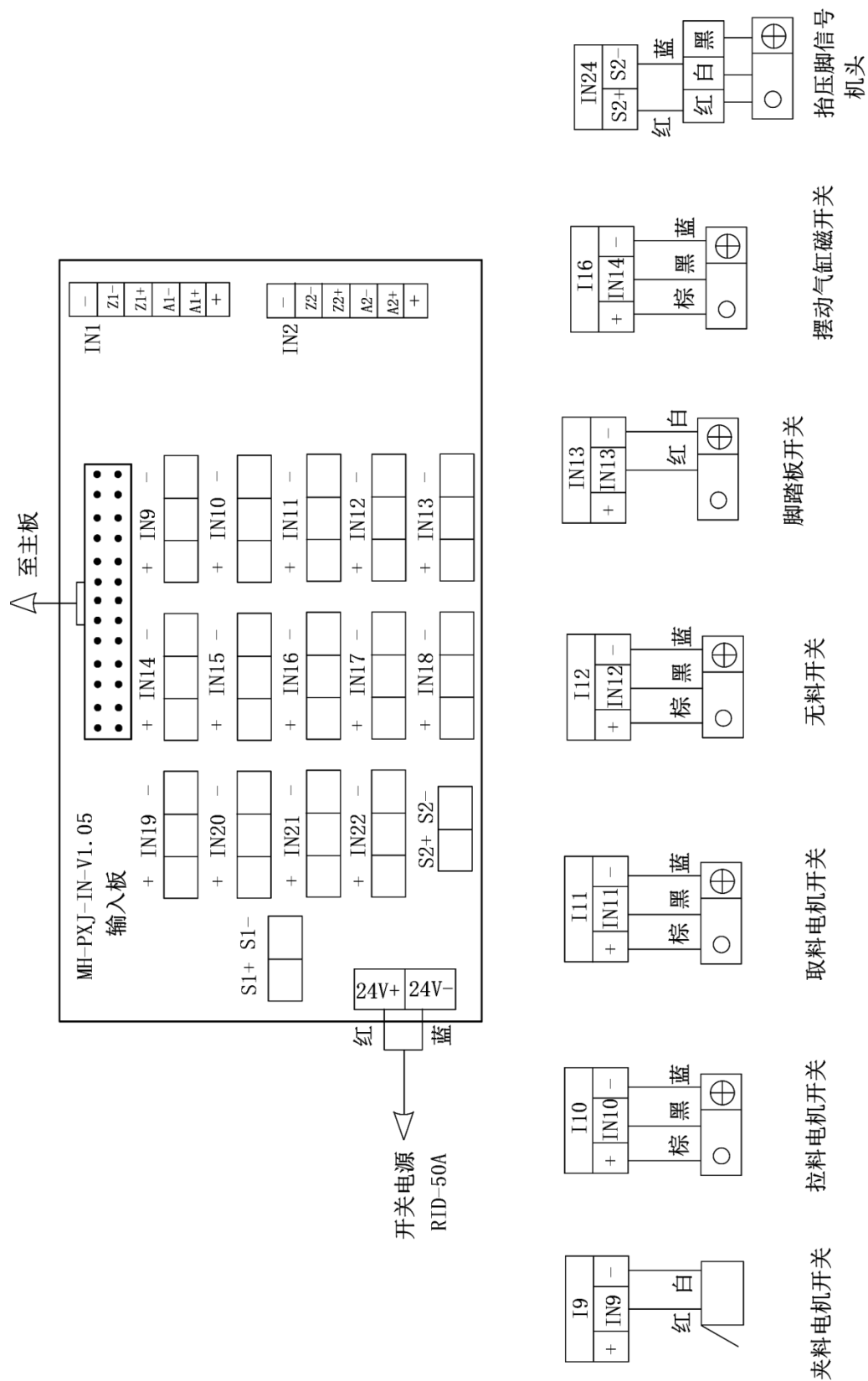
7.2. 输出板:



7.3. 气控图:



7.4. 输入板:



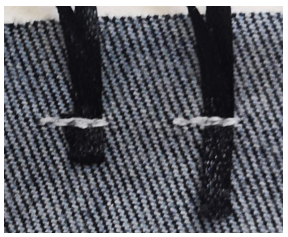
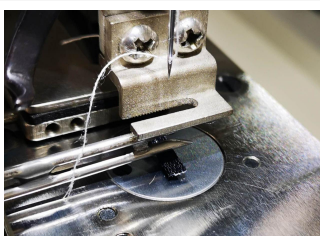
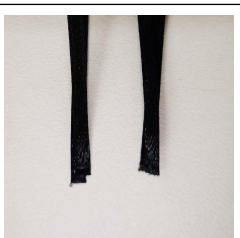
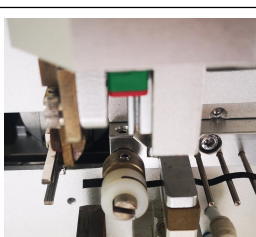
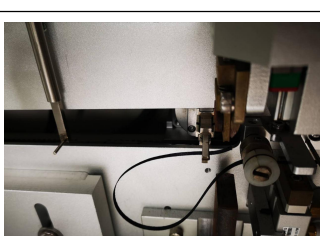
八、附件箱明细

序号	附件名称	规格	数量
1	机头附件箱		1
2			
3			
4			

九、常见问题及解决方法

9.1. 常见问题及解决方法详见下表

9.2. 其他更多页面问题，请见《MB6011A 缝肩带机-触摸屏界面操作说明》和机头使用说明书。

现象	图片	原因分析	解决措施
织带接头未粘合或切不断		上切刀力度不足或超声波时间太短	按照 6.1 步骤调节调压阀或根据界面操作说明调节超声波时长。
毛头过长或过短		卷带装置、送带装置位置不对	按照 6.2 步骤调节卷带装置、送带装置前后位置。
卷带装置失效		折针位置偏上	按照 6.3 步骤调节折针位置
织带接头错位		勾料杆方向有误	按照 6.4 步骤调节勾料杆方向
旋转气缸夹块夹不到织带		穿带时织带结尾预留太短	按照 5.3 步骤重新调节织带预留长度
勾料杆工作时，织带中途脱落		勾料杆方向有误	按照 6.4 步骤调节勾料杆方向

十、日常保养要求

10.1. 设备保养清单及要求详见下表

10.2. 其他更多关于机头的保养要求请参照机头说明书

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	气管接口			√		气管接口紧密，不漏气
4	机头油量			√		机头油量不低于警戒线
5	梭芯			√		检查机头梭芯是否刮花
6	感应器				√	检查灵敏度是否准确，位置是否变化
7	滑动件				√	检查滑动件润滑，如有需要则添加润滑剂
8	电控箱				√	散热风扇运转正常，及时清理灰尘
9	超声波机构	√				检查超声波机构，保证超声波切刀间无异物

十一、知识产品保护声明

MB6011A 缝肩带机是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。