

CN-805 自动上胶分边锤平机

使
用
说
明
书

Wenling hongmao machinery factory

中文	英文	越南语
CN-805 型 自动上胶分边锤平机	CN-805 Automatic Gluing, Edge Separating and Hammering Machine	Máy tự động bôi keo, tách cạnh và đánh phẳng loại CN-805
使用说明书	Instruction Manual	Hướng dẫn sử dụng
Wenling hongmao machinery factory	Wenling hongmao machinery factory	Nhà máy cơ khí Wenling Hongmao

目录

CONTENTS

1. 概述	1
2. 调整说明	2
3. 图 (一)	3
4. 调整说明 (二)、图 (二)	4
5. 调整说明 (三)	5
6. 图 (三)	6
7. 零件名称表	7
8. 电气说明	8
9. 图 (四)	9
10. 图 (五)	10
11. 电路图 (图六)	11
I.General Description	12
II.Adjustment Illustration (I)	13
III.Adjustment Illustration (II)	15
IV.Adjustment Illustration (III)	16
V.The table of parts name	18
VI.Electric note	19
VII.Electric wiring diagram	22

中文	英文	越南语
目录	CONTENTS	Mục lục
1. 概述	1.General Description	1.Tổng quan
2. 调整说明	2.Adjustment Illustration (I)	2.Hướng dẫn điều chỉnh (I)
3. 图 (一)	3.Figure (1)	3.Hình (1)
4. 调整说明 (二)、图 (二)	4.Adjustment Illustration (II)、Figure (2)	4.Hướng dẫn điều chỉnh (II)、Hình (2)
5. 调整说明 (三)	5.Adjustment Illustration (III)	5.Hướng dẫn điều chỉnh (III)
6. 图 (三)	6.Figure (3)	6.Hình (3)
7. 零件名称表	7.The table of parts name	7.Bảng tên linh kiện
8. 电气说明	8.Electric note	8.Hướng dẫn điện
9. 图 (四)	9.Figure (4)	9.Hình (4)
10. 图 (五)	10.Figure (5)	10.Hình (5)
11. 电路图 (图六)	11.Electric wiring diagram	11.Sơ đồ mạch điện (Hình 6)
I.General Description	I.General Description	I.Tổng quan
II.Adjustment Illustration (I)	II.Adjustment Illustration (I)	II.Hướng dẫn điều chỉnh (I)
III.Adjustment Illustration (II)	III.Adjustment Illustration (II)	III.Hướng dẫn điều chỉnh (II)
IV.Adjustment Illustration (III)	IV.Adjustment Illustration (III)	IV.Hướng dẫn điều chỉnh (III)
V.The table of parts name	V.The table of parts name	V.Bảng tên linh kiện
VI.Electric note	VI.Electric note	VI.Hướng dẫn điện
VII.Electric wiring diagram	VII.Electric wiring diagram	VII.Sơ đồ mạch điện

一、概述

一、安全警告

- 1、在安装或使用本产品前，使用者须认真阅读操作说明书。
- 2、本产品使用额定电压AC220V±10%;50/60HZ。
- 3、所有标上 符号的指示，必须特别注意或执行，否则将造成人身伤害。
- 4、电源线的接地线必须牢靠地连接到工厂的系统地线上。
- 5、本产品应放置于湿度<85%RH的无腐蚀性及强电磁辐射场所。
- 6、严禁带电拔控制箱上得任何连接插头等。
- 7、修理或高层次的保养工作仅能由受过适当训练的机电技师来执行。
- 8、所有维修用的零配件、电子元件，须由本公司提供或认可才能使用。
- 9、更换保险管（6A）时必须将漏电保护器拨至OFF位置。
- 10、使用前，旋出油杯盖，取出塑料密封销，再旋回油杯盖。

二、用途

本机适用于鞋类、箱包所用皮革、布料、泡棉等材料的分缝、锤平工艺要求。其特点是集上胶、分缝、锤平三道工艺于一身，工作效率高，分缝、锤平效果好，操作安全、可靠。

三、技术参数

型号 (TYPE) : CN-805
电压 (VOLTAGE) : 220V ; 50/60HZ
功率 (MOTORPOWER) : 1050W
外形尺寸 (DIMENNSIONS) : 1000*530*1100

四、工作原理

本机为电子自动上胶锤平机，其工作原理为：通过热敏电路设定和控制温度使热熔胶加热溶化，通过光敏传感器和磁敏传感器控制出胶电机的转动对分缝的部分进行上胶，通过机械传动使榔头对分缝上胶后的皮料进行锤平和拉动。

中文	英文	越南语
一、概述	1. General Description	1. Tổng quan
一、安全警告	1. Safety Warning	1. Cảnh báo an toàn
1、在安装或使用本产品前，使用者须认真阅读操作说明书。	1. Before installing or using this product, the user must carefully read the instruction manual.	1. Trước khi lắp đặt hoặc sử dụng sản phẩm này, người sử dụng phải đọc kỹ hướng dẫn sử dụng.
2、本产品使用额定电压 AC220V±10%;50/60HZ。	2. This product uses a rated voltage of AC220V±10%;50/60HZ.	2. Sản phẩm này sử dụng điện áp định mức AC220V±10%;50/60HZ.
3、所有标上符号的指示，必须特别注意或执行，否则将造成人身伤害。	3. All instructions marked with symbols must be paid special attention to or followed, otherwise personal injury will be caused.	3. Tất cả các hướng dẫn có dấu hiệu phải được chú ý đặc biệt hoặc thực hiện, nếu không sẽ gây thương tích người.
4、电源线的接地线必须可靠地连接到工厂的系统地上。	4. The grounding wire of the power cord must be reliably connected to the factory's system ground wire.	4. Dây nối đất của dây nguồn phải được kết nối đáng tin cậy với đường nối đất hệ thống của nhà máy.
5、本产品应放置于湿度 < 85% RH 的无腐蚀性及强电磁辐射场所。	5. This product should be placed in a place with humidity <85%RH, no corrosion and strong electromagnetic radiation.	5. Sản phẩm này nên được đặt ở nơi có độ ẩm <85%RH, không có ăn mòn và bức xạ điện từ mạnh.
6、严禁带电拔控制箱上得任何连接插头等。	6. It is strictly forbidden to unplug any connecting plugs on the control box with power on.	6. Cấm tuyệt đối rút bất kỳ cắm kết nối nào trên hộp điều khiển khi đang có điện.
7、修理或高层次的保养工作仅能由受过适当训练的机电技师来执行。	7. Repair or high-level maintenance work can only be performed by properly trained electromechanical technicians.	7. Công việc sửa chữa hoặc bảo dưỡng cao cấp chỉ có thể được thực hiện bởi kỹ sư cơ điện đã được đào tạo phù hợp.
8、所有维修用的零配件、电子元件，须由本公司提供或认可才能使用。	8. All spare parts and electronic components for maintenance must be provided or approved by the company before they can be used.	8. Tất cả các linh kiện thay thế và bộ phận điện tử để bảo dưỡng phải được cung cấp hoặc chấp thuận bởi công ty mới có thể sử dụng.
9、更换保险管 (6A) 时必须将漏电保护器拨至 OFF 位置。	9. When replacing the fuse (6A), the leakage protector must be turned to the OFF position.	9. Khi thay cầu chì (6A), phải chuyển bảo vệ chống rò điện vào vị trí OFF.
10、使用前，旋出油杯盖，取出塑料密封销，再旋回油杯盖。	10. Before use, unscrew the oil cup cover, take out the plastic sealing pin, and then screw the oil cup cover back.	10. Trước khi sử dụng, vặn nắp cốc dầu ra, lấy ra đai niêm phong nhựa, sau đó vặn nắp cốc dầu trở lại.

中文	英文	越南语
二、用途	2. Purpose	2. Mục đích sử dụng
<p>本机适用于鞋类、箱包所用皮革、布料、泡棉等材料的分缝、锤平工艺要求。其特点是集上胶、分缝、锤平三道工艺于一身，工作效率高，分缝、锤平效果好，操作安全、可靠。</p>	<p>This machine is suitable for the seam separating and hammering process requirements of leather, fabric, foam and other materials used in shoes and bags. Its characteristics are integrating three processes of gluing, seam separating and hammering in one, with high work efficiency, good seam separating and hammering effect, and safe and reliable operation.</p>	<p>Máy này phù hợp với yêu cầu công đoạn tách đường chỉ và đánh phẳng của các vật liệu như da, vải, bọt biển được sử dụng trong giày dép và túi xách. Đặc điểm của nó là tích hợp ba công đoạn bôi keo, tách đường chỉ và đánh phẳng trong một máy, hiệu suất làm việc cao, hiệu quả tách đường chỉ và đánh phẳng tốt, vận hành an toàn và đáng tin cậy.</p>
三、技术参数	3. Technical Parameters	3. Thông số kỹ thuật
型号 (TYPE) :CN-805	Type (TYPE): CN-805	Loại (TYPE):CN-805
电压 (VOLTAGE) : 220V; 50/60HZ	Voltage (VOLTAGE): 220V; 50/60HZ	Điện áp (VOLTAGE): 220V; 50/60HZ
功率 (MOTORPOWER) : 1050W	Power (MOTORPOWER): 1050W	Công suất (MOTORPOWER): 1050W
外形尺寸 (DIMENSIONS) : 10005301100	Dimensions (DIMENSIONS): 10005301100	Kích thước ngoài (DIMENSIONS): 10005301100
四、工作原理	4. Working Principle	4. Nguyên lý hoạt động
<p>本机为电子自动上胶锤平机，其工作原理为：通过热敏电路设定和控制温度使热熔胶加热溶化，通过光敏传感器和磁敏传感器控制出胶电机的转动对分缝的部分进行上胶，通过机械传动使榔头对分缝上胶后的皮料进行锤平和拉动。</p>	<p>This machine is an electronic automatic gluing and hammering machine. Its working principle is: set and control the temperature through the thermal sensitive circuit to heat and melt the hot melt adhesive, control the rotation of the glue output motor through the photosensitive sensor and magnetic sensor to glue the seam-separated part, and use mechanical transmission to make the hammer head hammer and pull the glued leather material after seam separation.</p>	<p>Máy này là máy tự động bôi keo và đánh phẳng điện tử. Nguyên lý hoạt động của nó là: đặt và điều chỉnh nhiệt độ thông qua mạch nhiệt cảm để làm nóng và làm tan keo nóng chảy, điều khiển sự quay của động cơ xuất keo thông qua cảm biến quang cảm và cảm biến từ cảm để bôi keo vào phần đã tách đường chỉ, và sử dụng truyền động cơ khí để làm cho đầu đánh đánh và kéo vật liệu da đã bôi keo sau khi tách đường chỉ.</p>

二、调整说明

榔头的调整

榔头起到对分缝后的皮料进行锤平和拉动的作用。

1. 榔头片上下位置和锤击力得调整

- a、由于榔头销 (11) 在其导向孔内的运动有一个固定的位置。调整时，用手按皮带轮正转方向转动使榔头销 (11) 运动到最低得位置，松开M6锁紧螺母 (5)，通过前后调整M6螺母 (4) 使榔头销 (11) 的A面与导向孔得上平面之间间隙为1-2mm之间，如图 (一) 所示；并保证榔头销 (11) 运动到最高点位置时榔头片 (13) 不得与导向孔下平面相碰，然后锁紧M6锁紧螺母 (5)。
- b、榔头锤击力的大小除了和榔头片与掌台间间隙大小有关外，和压簧 (2) 的压缩程度也有直接关系。调整时，松开M5锁紧螺母 (12) 通过调整M5调整螺母 (1) 改变压簧 (2) 的压缩程度。(压簧压缩力越大，锤击力越大；反之则小。但要注意不能使压簧 (2) 被完全压死)。然后锁紧M5锁紧螺母 (12)。

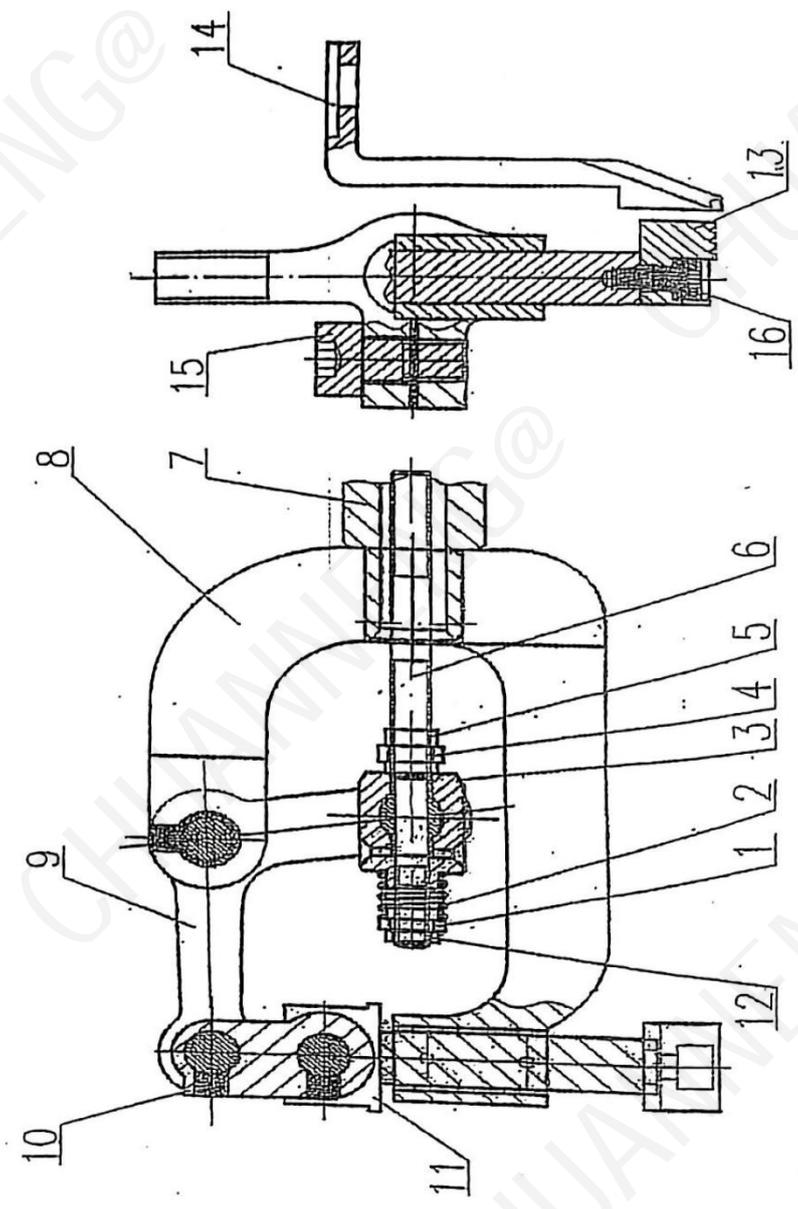
2. 榔头摆动位置得调整

当左右压脚和开缝导向块 (14) 的相对位置调整好之后，用手按皮带轮正转方向转动使榔头片摆向最靠近开缝导向块 (14) 得位置，松开榔头锁紧螺钉 (15) 摆动调整榔头体 (8) 使榔头片 (13) 与开缝导向块 (14) 得间隙在0.5-1mm之间；并使榔头片左右位置与开缝导向块得中线对齐，然后锁紧锁紧螺钉 (15)。

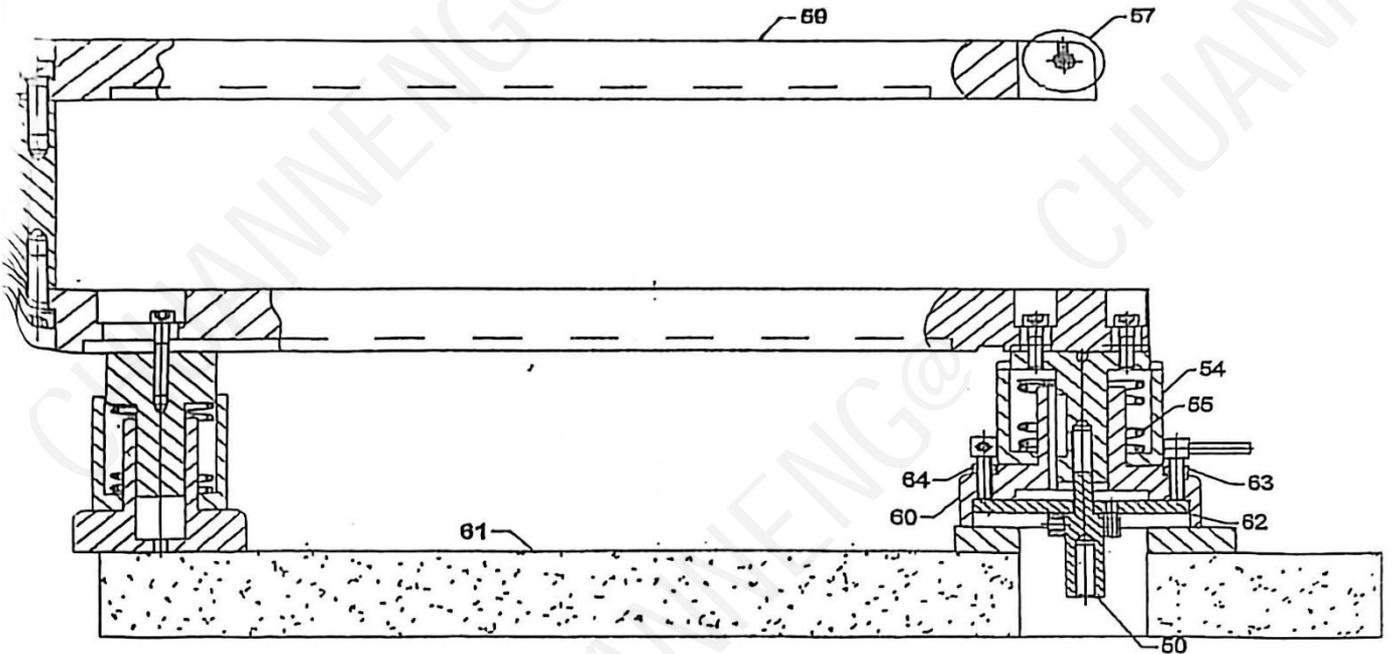
中文	英文	越南语
二、调整说明	2. Adjustment Instructions	2. Hướng dẫn điều chỉnh
榔头的调整	Adjustment of the Hammer Head	Điều chỉnh đầu đánh
榔头起到对分缝后的皮料进行锤平和拉动的作用。	The hammer head functions to hammer and pull the leather material after seam separation.	Đầu đánh có chức năng đánh và kéo vật liệu da sau khi tách đường chỉ.
1. 榔头片上下位置和锤击力得调整	1. Adjustment of the upper and lower position and striking force of the hammer plate	1. Điều chỉnh vị trí trên và dưới và lực đánh của tấm đầu đánh
<p>a、由于榔头销（11）在其导向孔内的运动有一个固定的位置。调整时，用手按皮带轮正转方向转动使榔头销（11）运动到最低得位置，松开 M6 锁紧螺母（5），通过前后调整 M6 螺母（4）使榔头销（11）的 A 面与导向孔得上平面之间间隙为 1-2mm 之间，如图（一）所示；并保证榔头销（11）运动到最高点位置时榔头片（13）不得与导向孔下平面相碰，然后锁紧 M6 锁紧螺母（5）。</p>	<p>a. Because the hammer pin (11) has a fixed position for movement in its guide hole. During adjustment, turn the hammer pin (11) to the lowest position by rotating the pulley in the forward direction by hand, loosen the M6 lock nut (5), adjust the M6 nut (4) back and forth so that the gap between the A surface of the hammer pin (11) and the upper plane of the guide hole is between 1-2mm, as shown in Figure (1); and ensure that when the hammer pin (11) moves to the highest position, the hammer plate (13) does not collide with the lower plane of the guide hole, then lock the M6 lock nut (5).</p>	<p>a. Vì chốt đầu đánh (11) có một vị trí cố định để di chuyển trong lỗ dẫn hướng của nó. Trong quá trình điều chỉnh, quay chốt đầu đánh (11) đến vị trí thấp nhất bằng cách quay bánh đai theo hướng thuận bằng tay, nhả nút chặn M6 (5), điều chỉnh nút M6 (4) về phía trước và phía sau để khoảng cách giữa mặt A của chốt đầu đánh (11) và mặt trên của lỗ dẫn hướng nằm trong khoảng 1-2mm, như trong Hình (1); và đảm bảo rằng khi chốt đầu đánh (11) di chuyển đến vị trí cao nhất, tấm đầu đánh (13) không va chạm với mặt dưới của lỗ dẫn hướng, sau đó khóa nút chặn M6 (5).</p>
<p>b、榔头锤击力的大小除了和榔头片与掌台间间隙大小有关外，和压簧（2）的压缩程度也有直接关系。调整时，松开 M5 锁紧螺母（12）通过调整 M5 调整螺母（1）改变压簧（2）的压缩程度。（压簧压缩力越大，锤击力越大；反之则小。但要注意不能使压簧（2）被完全压死）。然后锁紧 M5 锁紧螺母（12）。</p>	<p>b. The magnitude of the hammer striking force is directly related to the compression degree of the compression spring (2) in addition to the gap between the hammer plate and the palm table. During adjustment, loosen the M5 lock nut (12) and change the compression degree of the compression spring (2) by adjusting the M5 adjusting nut (1). (The greater the compression force of the compression spring, the greater the striking force; otherwise, it is smaller. But be careful not to completely compress the compression spring (2)). Then lock the M5 lock nut (12).</p>	<p>b. Mức độ lực đánh của đầu đánh có liên quan trực tiếp đến mức độ nén của lò xo nén (2) ngoài khoảng cách giữa tấm đầu đánh và bàn lòng bàn tay. Trong quá trình điều chỉnh, nhả nút chặn M5 (12) và thay đổi mức độ nén của lò xo nén (2) bằng cách điều chỉnh nút điều chỉnh M5 (1). (Lực nén của lò xo nén càng lớn, lực đánh càng lớn; ngược lại thì nhỏ hơn. Nhưng hãy cẩn thận không nên hoàn toàn lò xo nén (2)). Sau đó khóa nút chặn M5 (12).</p>
2. 榔头摆动位置得调整	2. Adjustment of the swing position	2. Điều chỉnh vị trí dao động

中文	英文	越南语
	of the hammer head	của đầu đánh
<p>当左右压脚和开缝导向块（14）的相对位置调整好之后，用手按皮带轮正转方向转动使榔头片摆向最靠近开缝导向块（14）得位置，松开榔头锁紧螺钉（15）摆动调整榔头体（8）使榔头片（13）与开缝导向块（14）得间隙在 0.5-1mm 之间；并使榔头片左右位置与开缝导向块得中线对齐，然后锁紧锁紧螺钉（15）。</p>	<p>After the relative positions of the left and right presser feet and the seam guide block (14) are adjusted, turn the pulley in the forward direction by hand to swing the hammer plate to the position closest to the seam guide block (14), loosen the hammer lock screw (15), swing and adjust the hammer body (8) so that the gap between the hammer plate (13) and the seam guide block (14) is between 0.5-1mm; and align the left and right positions of the hammer plate with the center line of the seam guide block, then lock the lock screw (15).</p>	<p>Sau khi vị trí tương đối của chân ép trái và phải và khối dẫn hướng mở đường chỉ (14) được điều chỉnh, quay bánh đai theo hướng thuận bằng tay để làm tấm đầu đánh dao động đến vị trí gần nhất với khối dẫn hướng mở đường chỉ (14), nhả vít chặn đầu đánh (15), dao động và điều chỉnh thân đầu đánh (8) để khoảng cách giữa tấm đầu đánh (13) và khối dẫn hướng mở đường chỉ (14) nằm trong khoảng 0.5-1mm; và căn chỉnh vị trí trái và phải của tấm đầu đánh với đường trung tâm của khối dẫn hướng mở đường chỉ, sau đó khóa vít chặn (15).</p>

图 1



四、调整说明二



支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间间隙的调整:

a. 在安装时的调整方法为: 先把微调螺钉 (63)、(64) 完全松开, 并转动皮带轮使榔头片在最低位置时, 调整螺杆轴 (50) 使支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间的间隙约为 $0.1-0.2\text{mm}$ 。然后与台板架 (61) 下得支撑杆上得螺杆连接、固定。

在使用时的调整方法为: 根据加工皮料得厚度和所需锤击力的大小, 通过微调螺钉 (63)、(64) 向下定压调整板 (62) 来调整支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间得间隙。

中文	英文	越南语
四、调整说明二	4. Adjustment Instructions II	4. Hướng dẫn điều chỉnh II
支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间间隙的调整:	Adjustment of the gap between the support table (59) and the hammer plate (13):	Điều chỉnh khoảng cách giữa bàn hỗ trợ (59) và tấm đầu đánh (13):
<p>a、在安装时得调整方法为: 先把微调螺钉 (63)、(64) 完全松开, 并转动皮带轮使榔头片在最低位置时, 调整螺杆轴 (50) 使支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间的间隙约为 0.1-0.2mm。然后与台板架 (61) 下得支撑杆上得螺杆连接、固定。</p>	<p>a. The adjustment method during installation is: first fully loosen the fine adjustment screws (63) and (64), and when turning the pulley to make the hammer plate at the lowest position, adjust the screw shaft (50) so that the gap between the support table (59) and the hammer plate (13) is about 0.1-0.2mm. Then connect and fix it with the screw on the support rod under the table frame (61).</p>	<p>a. Phương pháp điều chỉnh khi lắp đặt là: trước hết nhả hoàn toàn các vít điều chỉnh tinh (63) và (64), và khi quay bánh đai để làm tấm đầu đánh ở vị trí thấp nhất, điều chỉnh trục vít (50) để khoảng cách giữa bàn hỗ trợ (59) và tấm đầu đánh (13) khoảng 0.1-0.2mm. Sau đó kết nối và cố định với vít trên thanh hỗ trợ dưới khung bàn (61).</p>
<p>在使用时的调整方法为: 根据加工皮料得厚度和所需锤击力的大小, 通过微调螺钉 (63)、(64) 向下定压调整板 (62) 来调整支撑台 (59) 与榔头片 (13) 之间得间隙。</p>	<p>The adjustment method during use is: according to the thickness of the processed leather material and the required striking force, adjust the gap between the support table (59) and the hammer plate (13) by pressing the adjustment plate (62) downward through the fine adjustment screws (63) and (64).</p>	<p>Phương pháp điều chỉnh khi sử dụng là: theo độ dày của vật liệu da được gia công và lực đánh cần thiết, điều chỉnh khoảng cách giữa bàn hỗ trợ (59) và tấm đầu đánh (13) bằng cách nhấn bảng điều chỉnh (62) xuống dưới thông qua các vít điều chỉnh tinh (63) và (64).</p>

五、调整说明三

主梁机构的调整

主梁上附着着开缝导向块，左、右压脚等重要机构，它的位置调整对皮料的开缝效果有很大的影响，其调整方法为：

1、开缝导向块的调整

当按照调整说明（二）的方法调整好撑台的位置后，调整M6螺钉（36）顶动导向块调整板（33）可带动导向轴（35）和开缝导向块（14），并使开缝导向块（14）的尖部与撑台间间隙约为所做皮料的厚度（一般情况皮料可轻松拉到即可）。

2、右压脚的调整

- a. 松开锁紧螺钉（26），转动偏心销（27），使右压脚固定座（22）上下运动，可带动右压脚（19）和压脚（17）并使右压脚（17）的底平面与撑台间间隙约为所做皮料的厚度。然后锁紧（26）螺钉。
- b. 松开锁紧螺钉（25），转动偏心销（24），使右压脚（19）左右运动，并根据皮料适当调整右压脚（17）与开缝导向块（14）间的间隙，然后锁紧（25）螺钉。

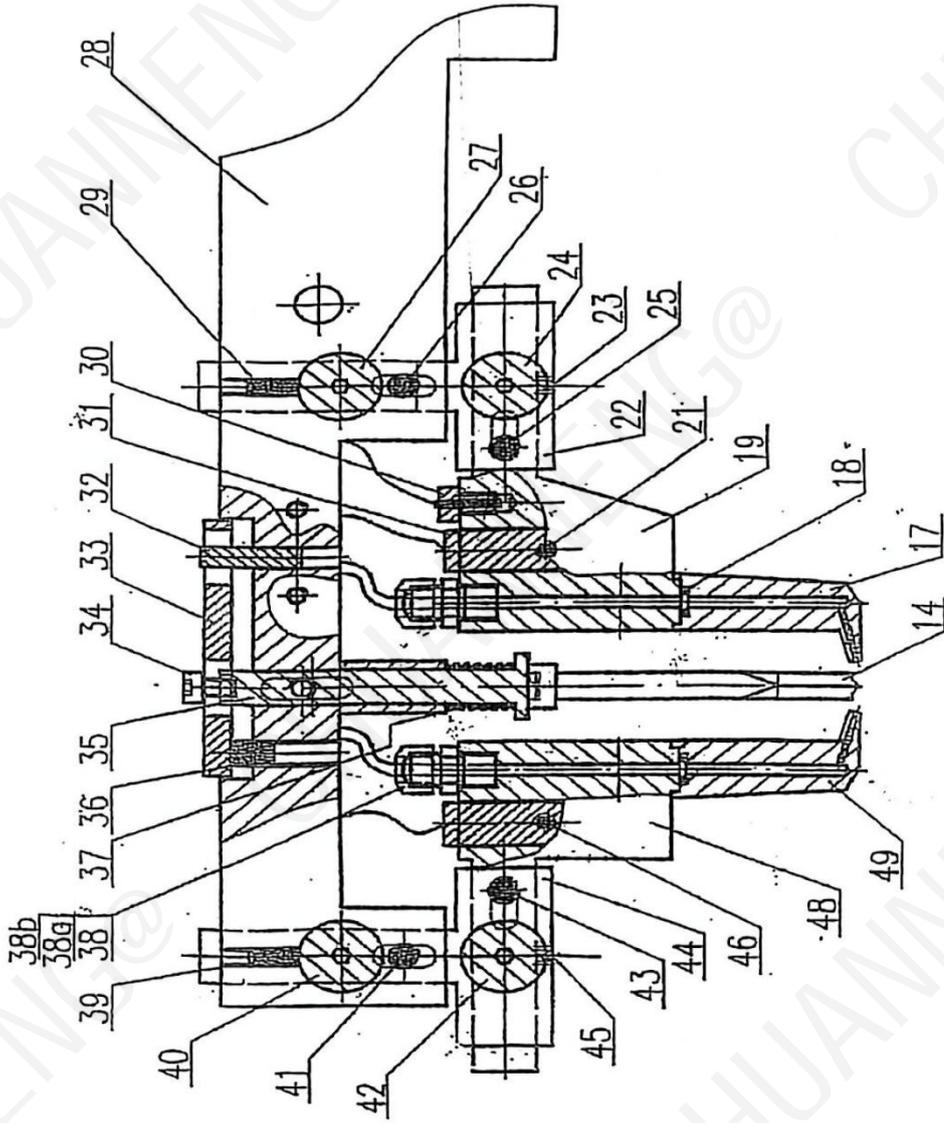
3、左压脚的调整

- a. 松开锁紧螺钉（41），转动偏心销（40），使左压脚固定座（44）上下运动，可带动左压脚体（48）和左压脚（49）。按上右压脚的调整方法调到适当位置后锁紧（41）螺钉。
- b. 松开锁紧螺钉（43），转动偏心销（42），使左压脚（48）左右运动，同上右压脚的调整方法调整到适当位置后锁紧（43）螺钉。

中文	英文	越南语
五、调整说明三	5. Adjustment Instructions III	5. Hướng dẫn điều chỉnh III
主梁机构的调整	Adjustment of the main beam mechanism	Điều chỉnh cơ cấu dầm chính
主梁上附属着开缝导向块, 左、右压脚等重要机构, 它的位置调整对皮料的开缝效果有很大的影响, 其调整方法为:	The main beam is attached with important mechanisms such as the seam guide block, left and right presser feet, and its position adjustment has a great influence on the seam opening effect of the leather material. The adjustment method is:	Trên dầm chính được gắn với các cơ cấu quan trọng như khối dẫn hướng mở đường chỉ, chân ép trái và phải, và việc điều chỉnh vị trí của nó có ảnh hưởng rất lớn đến hiệu quả mở đường chỉ của vật liệu da. Phương pháp điều chỉnh là:
1、开缝导向块的调整	1. Adjustment of the seam guide block	1. Điều chỉnh khối dẫn hướng mở đường chỉ
当按照调整说明 (二) 的方法调整好撑台的位置后, 调整 M6 螺钉 (36) 顶动导向块调整板 (33) 可带动导向轴 (35) 和开缝导向块 (14), 并使开缝导向块 (14) 的尖部与撑台间隙约为所做皮料的厚度 (一般情况皮料可轻松拉到即可)。	After adjusting the position of the support table according to the method in Adjustment Instructions (II), adjust the M6 screw (36) to push the guide block adjustment plate (33) to drive the guide shaft (35) and the seam guide block (14), and make the gap between the tip of the seam guide block (14) and the support table about the thickness of the leather material being made (generally, the leather material can be easily pulled).	Sau khi điều chỉnh vị trí của bàn hỗ trợ theo phương pháp trong Hướng dẫn điều chỉnh (II), điều chỉnh vít M6 (36) để đẩy bảng điều chỉnh khối dẫn hướng (33) để kéo trục dẫn hướng (35) và khối dẫn hướng mở đường chỉ (14), và làm cho khoảng cách giữa đầu nhọn của khối dẫn hướng mở đường chỉ (14) và bàn hỗ trợ khoảng bằng độ dày của vật liệu da được làm (thông thường, vật liệu da có thể được kéo dễ dàng).
2、右压脚的调整	2. Adjustment of the right presser foot	2. Điều chỉnh chân ép phải
a、松开锁紧螺钉 (26), 转动偏心销 (27), 使右压脚固定座 (22) 上下运动, 可带动右压脚 (19) 和压脚 (17) 并使右压脚 (17) 的底平面与撑台间隙约为所做皮料的厚度。然后锁紧 (26) 螺钉。	a. Loosen the lock screw (26), rotate the eccentric pin (27) to make the right presser foot fixing seat (22) move up and down, which can drive the right presser foot (19) and the presser foot (17) and make the gap between the bottom plane of the right presser foot (17) and the support table about the thickness of the leather material being made. Then lock the screw (26).	a. Nhả vít chặn (26), quay chốt lệch tâm (27) để làm cho chỗ cố định chân ép phải (22) di chuyển lên và xuống, có thể kéo chân ép phải (19) và chân ép (17) và làm cho khoảng cách giữa mặt dưới của chân ép phải (17) và bàn hỗ trợ khoảng bằng độ dày của vật liệu da được làm. Sau đó khóa vít (26).
b、松开锁紧螺钉 (25), 转动偏心销 (24), 是右压脚 (19) 左右运动, 并根据皮料适当调整右压脚 (17) 与开缝导向块 (14) 间的间	b. Loosen the lock screw (25), rotate the eccentric pin (24) to make the right presser foot (19) move left and right, and adjust the gap between the right presser foot (17) and the seam guide block (14) appropriately according to the leather material, then lock the	b. Nhả vít chặn (25), quay chốt lệch tâm (24) để làm cho chân ép phải (19) di chuyển trái và phải, và điều chỉnh khoảng cách giữa chân ép phải (17) và khối dẫn hướng mở đường chỉ (14) phù hợp theo vật liệu da, sau đó khóa vít (25).

中文	英文	越南语
隙，然后锁紧 (25) 螺钉。	screw (25).	
3、左压脚的调整	3. Adjustment of the left presser foot	3. Điều chỉnh chân ép trái
a、松开锁紧螺钉 (41) 转动偏心销 (40)，使左压脚固定座 (44) 上下运动，可带动左压脚体 (48) 和左压脚 (49)。按上右压脚的调整方法调到适当位置后锁紧 (41) 螺钉。	a. Loosen the lock screw (41) and rotate the eccentric pin (40) to make the left presser foot fixing seat (44) move up and down, which can drive the left presser foot body (48) and the left presser foot (49). Adjust to the appropriate position according to the adjustment method of the upper right presser foot, then lock the screw (41).	a. Nhả vít chặn (41) và quay chốt lệch tâm (40) để làm cho chỗ cố định chân ép trái (44) di chuyển lên và xuống, có thể kéo thân chân ép trái (48) và chân ép trái (49). Điều chỉnh đến vị trí phù hợp theo phương pháp điều chỉnh chân ép phải trên, sau đó khóa vít (41).
b、松开锁紧螺钉 (43)，转动偏心销 (42)，使左压脚 (48) 左右运动，同上右压脚的调整方法调整到适当位置后锁紧 (43) 螺钉。	b. Loosen the lock screw (43), rotate the eccentric pin (42) to make the left presser foot (48) move left and right, adjust to the appropriate position according to the adjustment method of the upper right presser foot, then lock the screw (43).	b. Nhả vít chặn (43), quay chốt lệch tâm (42) để làm cho chân ép trái (48) di chuyển trái và phải, điều chỉnh đến vị trí phù hợp theo phương pháp điều chỉnh chân ép phải trên, sau đó khóa vít (43).

图 13



七、零件名称

1.M5调整螺母	2.榔头压缩弹簧	3.十字节	4.M6调整螺母
5.M6锁紧螺母	6.拉杆	7.空心管	8.榔头体
9.传力杆	10.连杆	11.榔头销	12.M5锁紧螺母
13.榔头片	14.开缝导向块	15.M8锁紧螺母	16.M6螺钉
17.右压脚	18.橡胶密封圈	19.右压脚体	20.
21.M4锁紧螺母	22.右压脚固定座	23.M4锁紧螺母	24.偏心销
25.M6锁紧螺钉	26.M6锁紧螺钉	27.偏心销	28.主梁
29.M4锁紧螺钉	30.热电偶	31.压脚加热管	32.定位销
33.导向块调整板	34.M6内六角螺钉	35.导向轴	36.M6锁紧螺钉
37.偏心轴压簧	38.胶管接头	38a.胶管铜管	39.M4锁紧螺钉
40.偏心销	41.M6锁紧螺钉	42.偏心销	43.M6锁紧螺钉
44.左压脚固定座	45.M4锁紧螺钉	46.M4锁紧螺钉	47.
48.左压脚体	49.左压脚	50.螺杆轴	51.底板
52.光敏二极管线	53.线插头	54.弹簧座	55.压簧
56.光源座	57.光敏二极管	58.支承座胶木套	59.支撑台
60.支撑台底座	61.台板	62.调整板	63.M6调整螺钉
64.M6调整螺钉			

零件名称表

中文	英文	越南语
七、零件名称	7. Part Names	7. Tên linh kiện
1.M5 调整螺母	1.M5 Adjusting Nut	1.Nút điều chỉnh M5
2. 榔头压缩弹簧	2.Hammer Compression Spring	2.Lò xo nén đầu đánh
3. 十字节	3.Cross Joint	3.Khớp chéo
4.M6 调整螺母	4.M6 Adjusting Nut	4.Nút điều chỉnh M6
5.M6 锁紧螺母	5.M6 Lock Nut	5.Nút chặn M6
6. 拉杆	6.Pull Rod	6.Thanh kéo
7. 空心管	7.Hollow Tube	7.Ống rỗng
8. 榔头体	8.Hammer Body	8.Thân đầu đánh
9. 传力杆	9.Force Transmission Rod	9.Thanh truyền lực
10. 连杆	10.Connecting Rod	10.Thanh kết nối
11. 榔头销	11.Hammer Pin	11.Chốt đầu đánh
12.M5 锁紧螺母	12.M5 Lock Nut	12.Nút chặn M5
13. 榔头片	13.Hammer Plate	13.Tấm đầu đánh
14. 开缝导向块	14.Seam Guide Block	14.Khối dẫn hướng mở đường chỉ
15.M8 锁紧螺母	15.M8 Lock Nut	15.Nút chặn M8
16.M6 螺钉	16.M6 Screw	16.Vít M6
17. 右压脚	17.Right Presser Foot	17.Chân ép phải
18. 橡胶密封圈	18.Rubber Seal Ring	18.Vòng niêm phong cao su
19. 右压脚体	19.Right Presser Foot Body	19.Thân chân ép phải
20.	20.	20.

中文	英文	越南语
21.M4 锁紧螺母	21.M4 Lock Nut	21.Nút chặn M4
22. 右压脚固定座	22.Right Presser Foot Fixing Seat	22.Chỗ cố định chân ép phải
23.M4 锁紧螺母	23.M4 Lock Nut	23.Nút chặn M4
24. 偏心销	24.Eccentric Pin	24.Chốt lệch tâm
25.M6 锁紧螺钉	25.M6 Lock Screw	25.Vít chặn M6
26.M6 锁紧螺钉	26.M6 Lock Screw	26.Vít chặn M6
27. 偏心销	27.Eccentric Pin	27.Chốt lệch tâm
28. 主梁	28.Main Beam	28.Dầm chính
29.M4 锁紧螺钉	29.M4 Lock Screw	29.Vít chặn M4
30. 热电偶	30.Thermocouple	30.Cảm biến nhiệt
31. 压脚加热管	31.Presser Foot Heating Tube	31.Ống làm nóng chân ép
32. 定位销	32.Positioning Pin	32.Chốt định vị
33. 导向块调整板	33.Guide Block Adjustment Plate	33.Bảng điều chỉnh khối dẫn hướng
34.M6 内六角螺钉	34.M6 Hexagon Socket Screw	34.Vít lõi lục giác M6
35. 导向轴	35.Guide Shaft	35.Trục dẫn hướng
36.M6 锁紧螺钉	36.M6 Lock Screw	36.Vít chặn M6
37. 偏心轴压簧	37.Eccentric Shaft Compression Spring	37.Lò xo nén trục lệch tâm
38. 胶管接头	38.Hose Connector	38.Đầu nối ống keo
38a. 胶管铜管	38a.Hose Copper Tube	38a.Ống đồng ống keo
39.M4 锁紧螺钉	39.M4 Lock Screw	39.Vít chặn M4
40. 偏心销	40.Eccentric Pin	40.Chốt lệch tâm
41.M6 锁紧螺钉	41.M6 Lock Screw	41.Vít chặn M6

中文	英文	越南语
42. 偏心销	42.Eccentric Pin	42.Chốt lệch tâm
43.M6 锁紧螺钉	43.M6 Lock Screw	43.Vít chặn M6
44. 左压脚固定座	44.Left Presser Foot Fixing Seat	44.Chỗ cố định chân ép trái
45.M4 锁紧螺钉	45.M4 Lock Screw	45.Vít chặn M4
46.M4 锁紧螺钉	46.M4 Lock Screw	46.Vít chặn M4
47.	47.	47.
48. 左压脚体	48.Left Presser Foot Body	48.Thân chân ép trái
49. 左压脚	49.Left Presser Foot	49.Chân ép trái
50. 螺杆轴	50.Screw Shaft	50.Trục vít
51. 底板	51.Base Plate	51.Bảng nền
52. 光敏二极管线	52.Photodiode Wire	52.Dây điốt quang cảm
53. 线插头	53.Wire Plug	53.Cắm dây
54. 弹簧座	54.Spring Seat	54.Chỗ đặt lò xo
55. 压簧	55.Compression Spring	55.Lò xo nén
56. 光源座	56.Light Source Seat	56.Chỗ đặt nguồn sáng
57. 光敏二极管	57.Photodiode	57.Điốt quang cảm
58. 支承座胶木套	58.Support Seat Bakelite Sleeve	58.Ốp bakelite của chỗ hỗ trợ
59. 支撑台	59.Support Table	59.Bàn hỗ trợ
60. 支撑台底座	60.Support Table Base	60.Nền bàn hỗ trợ
61. 台板	61.Table Plate	61.Bàn máy
62. 调整板	62.Adjustment Plate	62.Bảng điều chỉnh
63.M6 调整螺钉	63.M6 Adjustment Screw	63.Vít điều chỉnh M6

中文	英文	越南语
64.M6 调整螺钉	64.M6 Adjustment Screw	64.Vít điều chỉnh M6

八、电器说明

一、操作面板名称（图四）

1. 电源开关
2. 电源指示
3. 胶量调节减键
4. 胶量调节加键
5. 工作指示
6. 显示值
7. 设定值
8. 温度调节加键
9. 温度调节减键

二、箱内调节（图五）

- 1、上电后数码管显示的是出胶量的等级。
- 2、按钮按第一次出胶电机的正传时间，两路可单独调整。
- 3、按钮按第二次为出胶电机的倒转时间，也是两路单独调节。
- 4、再按一次按钮，恢复为出胶状态。

三、接线图（图六）

四、操作方法

- 1、正确接线，认真区分相线N、零线L、地线E并确定供应电压完全符合称电压。
- 2、上电开机，将漏电保护器开关拨至ON位置，（图六），在图四中按板开关1，电压指示灯2亮；温控仪6显示当前温度，7显示设定温度，待槽和压脚的实际温度加到设定温度后，打开电机电源开关，用左脚向踩到小踏板使开缝导向块向上、支撑台向下，双手拿平皮料，分缝处对准导向块尖部，将要分开的皮料放在压脚和导向块间隙之间。放下小扳，右脚向下踩动大踏板，依皮料开缝处向前送去。
- 3、踩下脚踏开关，用皮料遮挡光敏二级管，5由红变绿，调节胶量旋、4，正时针旋转胶量增大，反之则减小。

电器说明

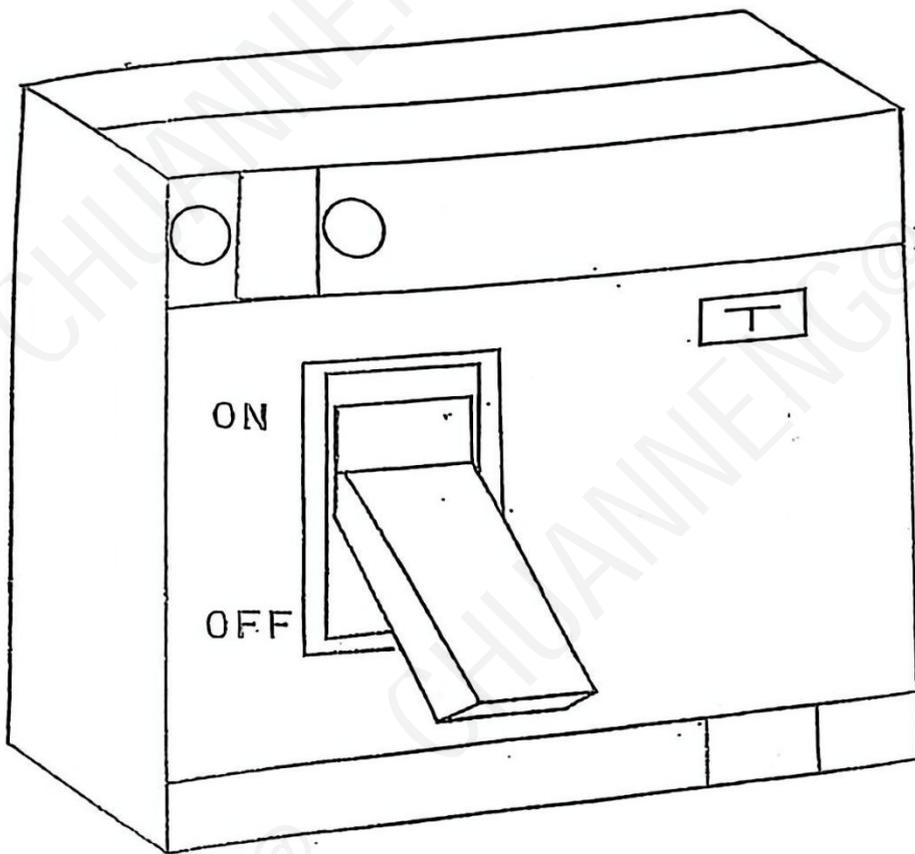
中文	英文	越南语
八、电器说明	8. Electrical Instructions	8. Hướng dẫn điện
一、操作面板名称 (图四)	1. Operation Panel Names (Figure 4)	1. Tên bảng điều khiển (Hình 4)
1. 电源开关	1. Power Switch	1. Công tắc nguồn
2. 电源指示	2. Power Indicator	2. Đèn báo nguồn
3. 胶量调节减键	3. Glue Amount Decrease Key	3. Phím giảm lượng keo
4. 胶量调节加键	4. Glue Amount Increase Key	4. Phím tăng lượng keo
5. 工作指示	5. Work Indicator	5. Đèn báo làm việc
6. 显示值	6. Display Value	6. Giá trị hiển thị
7. 设定值	7. Set Value	7. Giá trị đặt
8. 温度调节加键	8. Temperature Increase Key	8. Phím tăng nhiệt độ
9. 温度调节减键	9. Temperature Decrease Key	9. Phím giảm nhiệt độ
一、箱内调节 (图五)	1. Internal Adjustment (Figure 5)	1. Điều chỉnh bên trong hộp (Hình 5)
1、上电后数码管显示的是出胶量的等级。	1. After power-on, the digital tube displays the level of glue output.	1. Sau khi bật điện, ống số hiển thị cấp độ lượng keo xuất ra.
2、按钮按第一次出胶电机的正传时间, 两路可单独调整。	2. When the button is pressed for the first time, it is the forward rotation time of the glue output motor, and the two channels can be adjusted separately.	2. Khi nhấn nút lần đầu tiên, là thời gian quay thuận của động cơ xuất keo, và hai kênh có thể được điều chỉnh riêng biệt.
3、按钮按第二次为出胶电机的倒转时间, 也是两路单独调节。	3. When the button is pressed for the second time, it is the reverse rotation time of the glue output motor, and the two channels can also be adjusted separately.	3. Khi nhấn nút lần thứ hai, là thời gian quay ngược của động cơ xuất keo, và hai kênh cũng có thể được điều chỉnh riêng biệt.
4、再按一次按钮, 恢复为出胶状态。	4. Press the button again to restore the glue output state.	4. Nhấn nút một lần nữa để khôi phục trạng thái xuất keo.
三、接线图 (图六)	3. Wiring Diagram (Figure 6)	3. Sơ đồ dây (Hình 6)

中文	英文	越南语
四、操作方法	4. Operation Method	4. Phương pháp vận hành
1、正确接线，认真区分相线 N、零线 L、地线 E 并确定供应电压完全符合额定电压。	1. Wire correctly, carefully distinguish the phase wire N, neutral wire L, and ground wire E, and ensure that the supply voltage fully complies with the rated voltage.	1. Kết nối dây đúng cách, phân biệt kỹ dây pha N, dây trung tính L và dây nối đất E, và đảm bảo rằng điện áp cung cấp hoàn toàn phù hợp với điện áp định mức.
2、上电开机，将漏电保护器开关拨至 ON 位置，（图六），在图四中按扳开关 1，电压指示灯 2 亮；温控仪 6 显示当前温度，7 显示设定温度，待槽和压脚的实际温度加到设定温度后，打开电机电源开关，用左脚向踩到小踏板使开缝导向块向上、支撑台向下，双手拿平皮料，分缝处靠导向块尖部，将要分开的皮料放在压脚和导向块间隙之间。放下小踏板，右脚向下踩动大踏板，依皮料开缝处向前送去。	2. Power on and start the machine, turn the leakage protector switch to the ON position (Figure 6), press switch 1 in Figure 4, the voltage indicator light 2 lights up; the temperature controller 6 displays the current temperature, 7 displays the set temperature. After the actual temperature of the tank and presser foot reaches the set temperature, turn on the motor power switch, step on the small pedal with the left foot to make the seam guide block move up and the support table move down, hold the leather material flat with both hands, place the seam against the tip of the guide block, and place the leather material to be separated between the gap between the presser foot and the guide block. Put down the small plate, step on the large pedal with the right foot, and send the leather material forward along the seam.	2. Bật điện và khởi động máy, chuyển công tắc bảo vệ chống rò điện vào vị trí ON (Hình 6), nhấn công tắc 1 trong Hình 4, đèn báo điện áp 2 sáng; bộ điều khiển nhiệt độ 6 hiển thị nhiệt độ hiện tại, 7 hiển thị nhiệt độ đặt. Sau khi nhiệt độ thực tế của bể và chân ép đạt đến nhiệt độ đặt, bật công tắc nguồn động cơ, đạp vào bàn đạp nhỏ bằng chân trái để làm cho khối dẫn hướng mở đường chỉ di chuyển lên và bàn hỗ trợ di chuyển xuống, nắm vật liệu da bằng hai tay, đặt đường chỉ gần đầu nhọn của khối dẫn hướng, và đặt vật liệu da cần tách vào giữa khoảng cách giữa chân ép và khối dẫn hướng. Đặt xuống bàn nhỏ, đạp vào bàn đạp lớn bằng chân phải, và gửi vật liệu da về phía trước dọc theo đường chỉ.
3、踩下脚踏开关，用皮料遮挡光敏二极管，5 由红变绿，调节胶量旋	3. Step on the foot switch, block the photodiode with the leather material, 5 changes from red to green, adjust the glue volume knob	3. Đạp vào công tắc bàn đạp, che cảm biến quang bằng vật liệu da, 5 đổi màu từ đỏ sang xanh lá cây, điều chỉnh nút lượng keo
4、正时针旋转胶量增大，反之则减小。	4. Rotating clockwise increases the glue volume, and vice versa decreases it.	4. Quay theo chiều kim đồng hồ tăng lượng keo, và ngược lại thì giảm.

图四：电脑自动上胶分边锤平机操作面板

中文（繁体）	英文	越南文
電腦自動上膠分邊錘平機	Computerized Coating & Merging & Pounding Machine	Máy phủ keo, ghép và ép tự động bằng máy tính
電源開關	POWER SWITCH	Công tắc nguồn
工作指示燈	WORK INDICATION	Đèn báo hiệu làm việc
最新款	LATEST MODEL	Mẫu mới nhất
顯示值	SHOW VALUE	Giá trị hiển thị
設定值	SET VALUE	Giá trị cài đặt
膠頭	GLUE HEAD	Đầu phun keo
膠桶	GLUE BUCKET	Thùng chứa keo
(左) 膠量調節	(Left) Glue Volume Adjustment	(Trái) Điều chỉnh lượng keo
(右) 膠量調節	(Right) Glue Volume Adjustment	(Phải) Điều chỉnh lượng keo
(右) 出膠開關	(Right) Glue Output Switch	(Phải) Công tắc xuất keo
(右) 出膠開關	(Right) Glue Output Switch	(Phải) Công tắc xuất keo

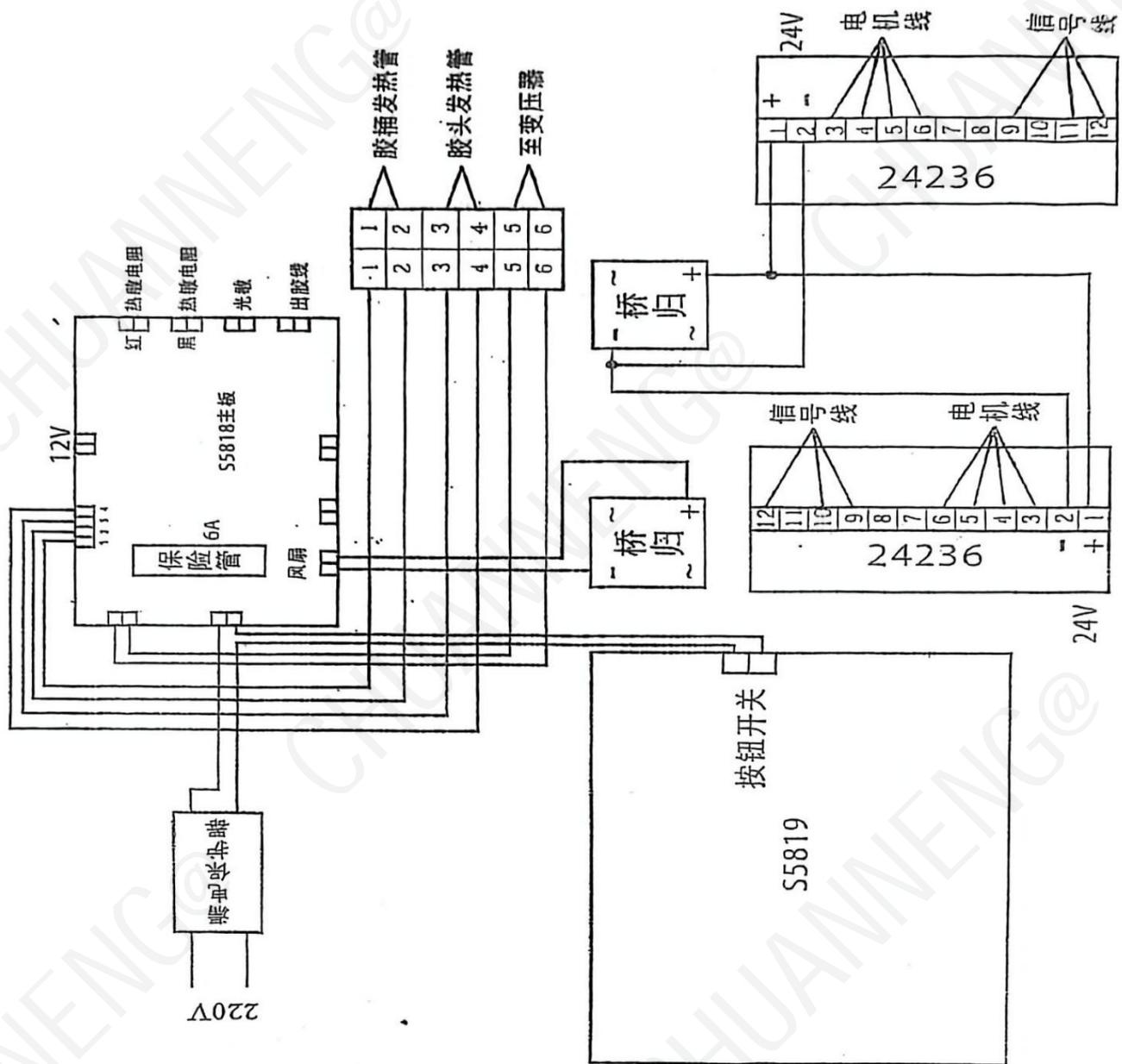
十一、(五)



图五：电源开关

中文（繁体）	英文	越南文
ON	ON	BẬT
OFF	OFF	TẮT
T	T	T

十一、圖



图六：电气控制原理图

中文（繁体）	英文	越南文
主板	MAINBOARD	Bo mạch chủ
保險管	FUSE	Cầu chì
風扇	FAN	Quạt
熱敏電阻	THERMISTOR	Điện trở nhiệt
光敏	PHOTOSENSITIVE	Dị ứng ánh sáng
出膠線	GLUE OUTPUT LINE	Dây xuất keo
膠桶發熱管	GLUE BUCKET HEATING TUBE	Ống sưởi thùng keo
膠頭發熱管	GLUE HEAD HEATING TUBE	Ống sưởi đầu keo
至變壓器	TO TRANSFORMER	Đến biến áp
橋	BRIDGE	Cầu
歸	RETURN	Trở về
按鈕開關	PUSH BUTTON SWITCH	Công tắc nút nhấn
步進馬達	STEPPER MOTOR	Động cơ bước
220V	220V	220V
12V	12V	12V
24V	24V	24V
電機線	MOTOR WIRES	Dây động cơ
信號線	SIGNAL WIRES	Dây tín hiệu