



IAT-620-C

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

HỆ THỐNG ĐÁNH MÔNG VÀ GHÉP ĐOC TỰ ĐỘNG



**CẢNH BÁO : ĐỌC KỸ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY CẨN THẬN TRƯỚC
KHI VẬN HÀNH ĐỂ TRÁNH LỖI VÀ TAI NẠN KHÔNG CẦN THIẾT.**

公司資訊 / Company information

NO.62 LANE 549, SECTION 2, SAN FENG ROAD, FENG YUAN CITY, TAIWAN

TEL : +886-4-25248780 FAX : +886-4-25238923

<https://www.furnimate.com>

sales@twfurnimate.com

MỤC LỤC:

THÔNG TIN CÔNG TY 1

GIỚI THIỆU	1-1-P001
HUẤN LUYỆN	1-2-P002
TRÁCH NHIỆM	1-3

GIỚI THIỆU AN TOÀN 2

VẬN HÀNH CHUNG	2-1
QUY TẮC AN TOÀN VỀ KỸ THUẬT	2-2
QUY TẮC AN TOÀN VỀ ĐIỆN	2-3
DẤU HIỆU CẢNH BÁO	2-4

LẮP ĐẶT 3

PHÒNG TRÁNH	3-1
KIỂM TRA CƠ KHÍ	3-2
VỊ TRÍ LẮP ĐẶT MÁY	3-3
DI CHUYỂN MÁY	3-4
LẮP ĐẶT MÁY	3-5
BỐ TRÍ NGUỒN ĐIỆN	3-6
BỐ TRÍ NGUỒN KHÍ	3-7
BỐ TRÍ HỆ THỐNG HÚT BỤI	3-8
LẮP DAO CẮT	3-9

MỤC LỤC:

CẤU HÌNH VẬN HÀNH 4

CẤU HÌNH VẬN HÀNH4-1

KHU VỰC ĐIỀU KHIỂN4-2

GIỚI THIỆU VẬN HÀNH MÁY 5

XÁC NHẬN KHỞI ĐỘNG5-1

GIỚI THIỆU VẬN HÀNH BẢNG ĐIỀU KHIỂN

(HƯỚNG DẪN ĐIỀU KHIỂN ĐIỆN)5-2

VẬN HÀNH VÀ ĐIỀU CHỈNH5-3

ĐIỀU CHỈNH DAO CẮT5-4

ĐIỀU CHỈNH THOA KEO5-5

ĐIỀU CHỈNH INVERTER

(HƯỚNG DẪN ĐIỀU KHIỂN ĐIỆN)5-6

ĐIỀU CHỈNH SENSOR5-7

KIỂM TRA VÀ ĐIỀU CHỈNH BĂNG TẢI5-8

MACHINERY RELATED 6

MECHANICAL PARTS EXPLOSION DIAGRAM

(PARTS MANUAL).....6-1

THÔNG SỐ KỸ THUẬT LINH KIỆN

(PARTS MANUAL).....6-2

SƠ ĐỒ MẠCH ĐIỆN

(ELETRONICALLY CONTROLLED MANUAL)	6-3
VỊ TRÍ VÀ SỬ DỤNG SENSOR	
(ELETRONICALLY CONTROLLED MANUAL)	6-4
BẢO TRÌ	6-5
LINH KIỆN VÀ CÔNG CỤ	6-6

GIỚI THIỆU

HỆ THỐNG ĐÁNH MỘNG VÀ GHÉP DỌC TỰ ĐỘNG

Dòng máy **IAT-620** là nghiên cứu chuyên sâu trong hai mươi năm của Furnimate và đáp ứng nhu cầu của thị trường, là một sản phẩm đảm bảo và ổn định.

Hệ thống đánh mông và ghép dọc tự động, gia công qua 07 bước trong một hệ thống vận hành liên tục mà không ngừng máy.

- * Cắt đầu trên máy bên trái.
- * Đánh mông finger ở đầu phôi.
- * Cắt đầu trên máy bên phải.
- * Đánh mông finger ở đầu phôi.
- * Thoa keo.
- * Ghép gỗ và ép.
- * Cắt từng đoạn thẳng.

.Thay thế vận hành đưa phôi thủ công ban đầu: phương pháp lựa phôi = với hệ thống đưa phôi **tự động**: hệ thống phân loại phôi.

.Sử dụng hệ thống Inverter và motor driver thay thế xy lanh thủy lực truyền thống. Điều này giúp điều khiển ổn định và tốc độ nhanh gian so với xy lanh thủy lực và giảm được dày thủy lực và sự ô nhiễm.

.Máy được trang bị hệ thống thoa keo mới để tiết kiệm thời gia so với quá trình thoa keo thủ công.

.Sử dụng hệ thống điều khiển H/M, dễ dàng vận hành, điều chỉnh kỹ thuật điều chỉnh nhanh chóng và đơn giản.

.Bộ phận cắt, thay đổi V- belt truyền tải truyền thống, sử dụng timing belt để tăng torque của lưỡi cưa cắt.

.Sau khi định hình và dán, có một thiết bị làm sạch keo với băng tải đưa phôi ngoài. Điều này giúp làm giảm được keo dính bên trên băng tải. (Optional).

.Giảm đáng kể thời gian lãng phí khi làm thủ công.

.Máy vận hành tự động sẽ giúp giảm nguy hiểm cho người vận hành.

1-2 GIỚI THIỆU CÔNG TY

Huấn luyện

Dòng model mới giúp nâng cao năng suất – tiết kiệm nhân công – đơn giản hóa quá trình vận hành máy – tối ưu hóa chất lượng sản phẩm – sẽ không khiến bạn phải lo lắng khi đầu tư vào hệ thống này.

Số người vận hành yêu cầu

- Người đưa phôi vào / -----2
- Người thu gom sản phẩm / -----1
- Người vận hành kỹ thuật / -----1

✗yêu cầu huấn luyện từ 2 – 3 người vận hành máy✗

Tập trung đào tạo

1. Đảm bảo đọc kỹ và hiểu rõ hướng dẫn vận hành và các dấu hiệu cảnh báo trên mỗi bộ phận của máy để hiểu cơ chế vận hành và các mối nguy hiểm của máy.
2. Đọc tất cả chức năng của các nút cũng như nhớ rõ vị trí.
3. Hiểu rõ ràng chức năng của từng bộ phận máy.
4. Chú ý đến các điều kiện biến đổi trong quá trình vận hành máy.
5. Học để điều chỉnh các chức năng máy.
6. Kiểm tra các điểm trước khi vận hành.
7. Hiểu rõ vận hành HMI.
8. Bảo trì thường xuyên và kiểm tra các điểm.

Note: Người vận hành nên học rõ các đặc tính của máy.

1-3 THÔNG TIN CÔNG TY

Trách nhiệm

Sản phẩm của chúng tôi được thiết kế để đảm bảo an toàn cho người vận hành và cũng được cân nhắc các yếu tố quan trọng, công ty mua máy này nên đặc biệt liên kết với việc huấn luyện an toàn cho người vận hành, và thực hiện trách nhiệm giám sát và quản lý của mình, người vận hành phải hoàn toàn tuân thủ các quy định kỹ thuật liên quan, cũng như vận hành và bảo trì máy đúng cách, để đảm bảo vận hành máy bình thường và an toàn cho người sử dụng.

1. Người vận hành máy phải được hướng dẫn và đào tạo, có trình độ và có kỹ năng vận hành máy an toàn, vận hành và bảo trì máy tốt.
2. Vui lòng tham khảo các quy tắc an toàn, trang bị thiết bị và trang phục bảo hộ.
3. Người vận hành phải hiểu rõ ý nghĩa nhãn cảnh báo được dán trên máy cũng như biết rõ vị trí của tất cả nút dừng khẩn cấp bên trên máy.
4. Vui lòng hướng dẫn để vận hành hệ thống này, nếu có bất kỳ thay đổi nguyên tắc vận hành nào, có thể gây hư hỏng kỹ thuật của máy.
5. Khi máy bị hỏng hoặc không thể khắc phục được sự cố, vui lòng lập tức thông báo ngay với nhà cung cấp hoặc công ty chúng tôi.
6. Không đặt bất kỳ vật nào lên trên máy để tránh vận hành bất thường và gây hư hỏng máy.
7. Máy nên được vệ sinh và bảo trì hàng ngày sau mỗi lần sử dụng, điều này giúp đảm bảo máy luôn hoạt động tốt và giảm thiểu phát sinh lỗi.
8. Giữ quyển hướng dẫn này để dễ dàng tham khảo sau này.



Note: Các bộ phận và người vận hành liên quan bên trên nếu không thực hiện các biện pháp phòng ngừa và thực hiện trách nhiệm quản lý giám sát của mình, hoặc không tuân thủ các quy tắc an toàn thì nếu gây ra tai nạn, công ty chúng tôi sẽ không chịu trách nhiệm.

2-1 Chỉ dẫn an toàn/ Quy tắc vận hành an toàn chung

Quy tắc vận hành an toàn chung

1. Vận hành máy này cần hiểu rõ cấu trúc kỹ thuật, làm quen với việc vận hành máy trước khi bạn bắt đầu gia công.
2. Trước khi khởi động, vui lòng kiểm tra từng máy xem có vật gì đặt bên trên máy hay không và tất cả các nắp an toàn đều đã được lắp cố định hay không.
3. Đảm bảo đường lưu thông của người vận hành máy không bị cản trở khi máy đang chạy, và những người không liên quan cấm lại gần khu vực máy đang vận hành.
4. Người vận hành vui lòng mặc trang phục gọn gàng, mang kính bảo hộ, nòng và nút chống ồn, và kiểm tra trên cơ thể có vật gì lỏng hoặc quá dài hay không (Ví dụ: quần áo, tóc, vòng cổ, ...)
5. Khi máy đang hoạt động, nghiêm cấm bất kỳ ai lại gần máy để xem xét.
6. Nếu máy chạy và phát ra âm thanh lạ, ngay lập tức bấm nút dừng khẩn cấp gần đó và nhanh chóng rời khỏi khu vực vận hành máy cho đến khi máy ngừng hoàn toàn, ngắt kết nối máy với nguồn điện chính và sau đó kiểm tra và bảo trì.
7. Khi máy được bảo trì hoặc điều chỉnh, vui lòng đảm bảo nguồn điện chính đã được tắt đúng cách.
8. Khi máy được bảo trì hoặc điều chỉnh, nghiêm cấm người không phải kỹ thuật không được lại gần máy và phải tránh xa khu vực làm việc.
9. Khi máy đang hoạt động, người vận hành không nên rời khỏi khu vực làm việc, nếu không có người vận hành thứ hai nào thay thế thì nên dừng máy và nhấn nút ngừng khẩn cấp.



Note: Bảng điều khiển có các dấu hiệu liên quan bằng Tiếng Anh, kiểm tra chức năng của mỗi nút khi vận hành, tùy thuộc vào người vận hành sử dụng ngôn ngữ thân thuộc nhất, như mọi mối nguy hiểm, và nhấn nút ngừng khẩn cấp ngay lập tức.

Quy tắc an toàn cho máy

1. Bảo trì, điều chỉnh và sửa chữa, đảm bảo nguồn điện chính đã được tắt trước khi bước vào khu vực làm việc.
2. Sau khi hoàn tất bảo trì, điều chỉnh và sửa chữa, kiểm tra công cụ và các linh kiện khác có ở đúng vị trí trên máy không.
3. Công cụ nên được sử dụng theo hướng dẫn nhà sản xuất và thường xuyên mài hoặc thay thế, nếu tiếp tục sử dụng công cụ liên tục sẽ gây nguy hiểm.
4. Khi người vận hành đưa phôi và thấy gỗ di chuyển bất thường, hãy nhấn nút ngừng khẩn cấp ngay lập tức để tránh gây nguy hiểm cho người sử dụng cũng như nguy hiểm cho máy.
5. Khi máy đang chạy, cấm việc lại gần máy và loại bỏ bất kỳ bụi hoặc vệ sinh máy.
6. Dung sai kích thước gỗ không được quá khác nhau, độ sai khác phải ở mức $\pm 0.05\text{mm}$.
7. Khởi động hệ thống hút bụi và vệ sinh bộ phận hút bụi trên bàn máy trước khi chạy máy để tránh vụn gỗ, gây ảnh hưởng đến việc vận hành máy bình thường.
8. Không tháo rời nắp bảo hộ hoặc bất kỳ công tắc an toàn nào, nếu công tắc an toàn bị hỏng thì nên được thay thế trước.



Note: Không tìm cách xoay lưỡi cưa được gắn trên nắp an toàn, nếu lưỡi cưa chạy sai hướng, hãy ngừng ngay lập tức, và thay đổi dây nguồn, điều chỉnh hướng xoay đúng lưỡi cưa, khi lưỡi cưa được bật, vui lòng rời khỏi khu vực làm việc. Khi điều chỉnh lưỡi cưa, nên tắt nguồn. Và trước khi tắt nguồn và lưỡi cưa ngừng quay, người vận hành bị cấm đưa tay lại gần lưỡi cưa, vui lòng tuân thủ các quy tắc an toàn này.

Quy tắc an toàn về điện

1. Xác nhận nguồn điện được kết nối đúng cách trước khi khởi động máy, dòng điện và điện áp trong phạm vi dung sai cho phép.
2. Tất cả việc sửa chữa liên quan đến điện chỉ được khắc phục bởi kỹ sư chuyên môn về điện.
3. Sửa chữa điện trong môi trường ẩm ướt; đảm bảo tránh tiếp xúc cơ thể với đất để tránh tai nạn về điện. Tốt nhất không nên sửa máy khi môi trường xung quanh bị ẩm.
4. Xác nhận hướng xoay của mỗi bộ phận của máy là đúng trước khi khởi động máy.
5. Khi bảo trì hệ thống điện, không mang bất kỳ vật gì bằng kim loại trên cơ thể.
6. Thay thế có bộ phận điện, vui lòng tuân thủ nguyên mẫu – cùng model, điện áp và thông số kỹ thuật.
7. Không sử dụng mạch điện nếu không có sự cho phép từ nhà cung cấp cũng như sửa đổi trái phép kỹ thuật để máy bị hỏng bất thường, công ty sẽ phải tự chịu trách nhiệm.
8. Sau khi hoàn tất việc vận hành điện, hãy giữ các nắp bảo hộ được đóng và các nắp an toàn liên quan được cố định và khóa, tránh chạm không đúng khiến các thiết bị điện bị hư hỏng.






Note: Máy này cho an toàn người sử dụng, thiết bị điện được lắp nắp; Không mở cửa hộp điện khi máy đang chạy, giữ cho môi trường xung quanh máy được khô ráo, nhiệt độ không đổi, trong trường hợp sử dụng các vấn đề liên quan đến điều khiển điện hãy liên hệ với nhà sản xuất ngay lập tức, không phải các bộ phận điều khiển điện có thể tháo rời cũng như ảnh hưởng đến tính chất kỹ thuật. Xin hãy tuân theo những hướng dẫn an toàn này.

2-4 Chỉ dẫn an toàn / Nhãn cảnh báo

Nhãn cảnh báo

 WARNING	 <p>Read and understand operator's manual before using this machine. Failure to follow operating instructions could result in death or serious injury.</p>	 DANGER	 <p>Hazardous voltage. Contact will cause electric shock or burn. Stay clear of this area.</p>
--	---	---	---

 WARNING	 <p>Do not run the machine when the air pressure is less than 5-6 kg/cm²</p>	 WARNING	 <p>Pinch point Keep hands clear of rollers. Lockout / tagout before servicing.</p>
--	---	--	---

 CAUTION	 <p>Loud noise hazard. Ear protection must be worn beyond this point.</p>	 DANGER	 <p>Coastdown required. Always push STOP button and wait until rotation has stopped before opening door. Keep hands clear of machine until all movement has stopped.</p>
--	---	---	---

 WARNING	 <p>Crush hazard. Keep hands clear. Lockout / tagout before servicing.</p>
--	--

 DANGER	 <p>Hazardous voltage. Stay clear of this area. Follow lockout procedures before servicing equipment.</p>
---	---

 WARNING	 <p>Entanglement hazard. Do not wear loose clothing, jewelry or long hair while operating machine.</p>
--	--

Nhãn cảnh báo - 1



※Nhãn này chỉ rằng khu vực nguy hiểm, vui lòng chú ý!※

Phòng tránh

Môi trường lắp đặt máy nên đáp ứng các điều kiện sau:

1. Nguồn điện áp : Điện áp định mức : **+10% -15% (Japanese codes)**
+5% -6% (Euro codes)
2. Tần số nguồn : Tần số định mức **± 1HZ** °
3. Nhiệt độ môi trường : **0°C~45°C (32°F~113°F)** °
4. Độ ẩm tương đối: Thay đổi ít hơn 75% giới hạn nhiệt độ, có thể không gây ra trạng thái ngưng tụ do độ ẩm.
5. Tránh môi trường bị bụi quá mức, cũng như axis, kiềm và các khí ăn mòn khác.
6. Máy tránh tiếp xúc trực tiếp với ánh sáng mặt trời hoặc các tia nhiệt, điều này có thể gây ảnh hưởng đến hoạt động của máy.
7. Tránh cài đặt máy trong môi trường có rung động bất thường.
8. Đối với những vấn đề liên quan đến lắp đặt máy hoặc không được đề cập bên trên, vui lòng liên hệ với kỹ thuật của chúng tôi.



Note: Môi trường lắp đặt máy không phù hợp có thể gây hư hỏng máy hoặc nguy hiểm cho người sử dụng. Vui lòng xem xét kỹ nơi đặt máy để lắp đặt cho phù hợp.

Kiểm tra kỹ thuật

- .Máy đã được hoàn toàn cho chạy kiểm tra và kiểm tra htrong tình trạng tốt và đóng gói trước khi xuất xưởng.
- .Khi nhận máy, vui lòng kiểm tra đóng gói có bị hư hỏng không. Sau khi mở kiện hàng, vui lòng kiểm tra model và tất cả bộ phận có giống như hướng dẫn và chứng từ đóng gói hay không.
- .Sau khi mở kiện hàng, nếu phát hiện hư hỏng trong quá trình hoặc thiếu các trang thiết bị, hãy liên hệ với nhà phân phối hoặc liên hệ với nhà sản xuất ngay lập tức.

✘ Khi mở kiện hàng hãy chụp rõ hình ảnh để lưu lại. ✘

3-3 Lắp đặt / Vị trí lắp đặt máy

Vị trí lắp đặt máy

A: STC-62P / 單台面輸送機
Single feeding conveyor device

B: FSR-62J / 入料打樺機
Finger shaper

D: FSL-62J / 佈膠打樺機
Finger shaper with glue applicator

J: RO-62A / 滾輪輸送台
Roller feeding conveyor device

H: FI-50 / 5米指接機

序號/Item	機型編號/Machine number	數量/Quantity	技術資料(Technical Data)
A	STC-62A	1	820/800mm
B	FSR-62J	1	25 N/cm
D	FSL-62J	1	3 * 3" ; 6 * 4" ; 2 * 5"
H	FJ-500A	1	30 m/s at a depr.of 12 mbar
J	RO-62	1	RI .5"
			空氣供應(compressed-air supply)
			空氣接頭(compressed-air connection)
			空氣消耗(compressed-air consumption)
			電力負載(connected load)

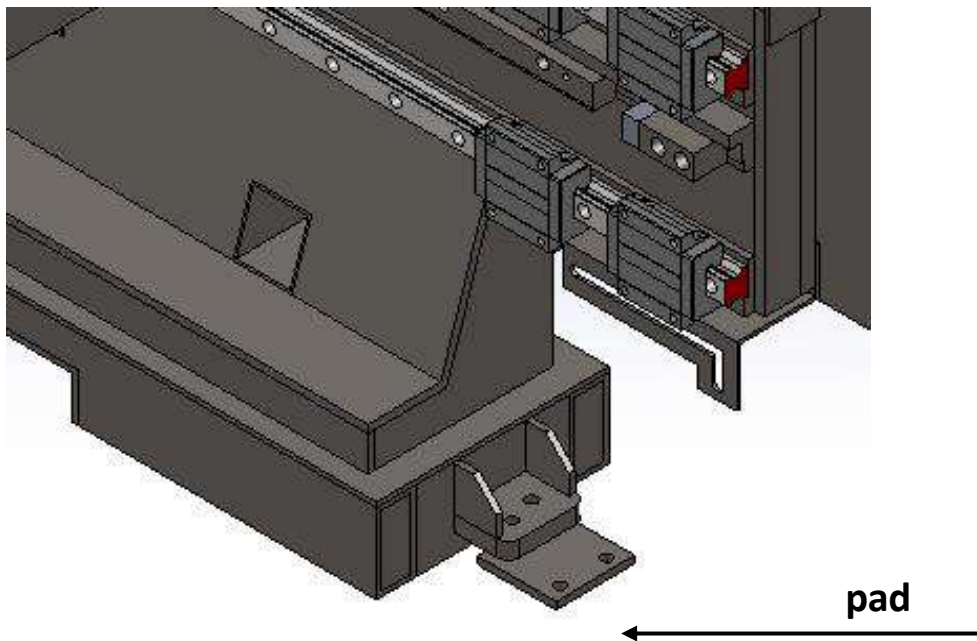
繪圖/Name	Williywu	日期/Date	2018/7/13
比例/Rate	1:40	圖號/Drawing number	IAT-620-C
視角/Vision	第三角 Third angle	圖名/Drawing name	自動指接機成套設備

FURNIMATE WOOD WORKING MACHINERY CO., LTD

Machine loading / unloading

Máy nên được sử dụng xe nâng để nâng hạ, để bảo vệ tính mạng và an toàn của nhân viên, vui lòng tham khảo cẩn thận hướng dẫn sau:

- 1• Vui lòng sử dụng xe nâng đủ tải để nâng hạ máy.
- 2• Sử dụng xe nâng phải chú ý căng xe xuyên qua đáy máy, để cho trọng lượng máy được phân bố đều trên càng xe nâng, và tránh cho nguy cơ bị lật máy.
- 3• Hãy tuân thủ các quy định an toàn chung và quy định an toàn liên quan.
- 4• Không tuân thủ các hướng dẫn và hướng dẫn an toàn khi nâng hạ máy, dẫn đến hư hỏng và cần sửa chữa thì nhà sản xuất sẽ tính phí cho phần sửa chữa này.
- 5• Không tuân thủ phần giới thiệu và quy tắc an toàn để vận hành đúng cách, gây hư hỏng và nguy hiểm đến tính mạng thì công ty sẽ không chịu trách nhiệm.
- 6• Nếu có bất kỳ câu hỏi nào liên quan đến việc nâng hạ máy, vui lòng liên hệ với chúng tôi.

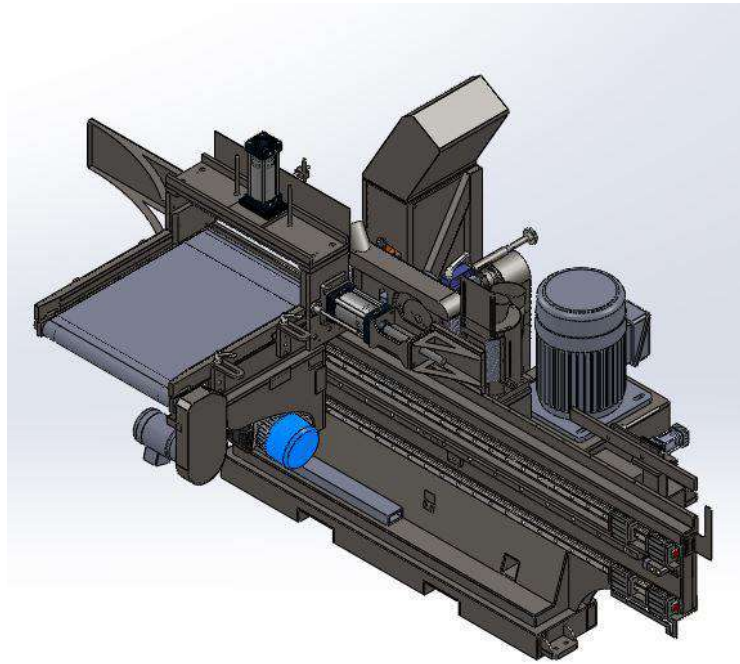


Note: Khi đặt máy, đặt các tấm pad vào vị trí, và nhẹ nhàng siết vít hỗ trợ chạm vào pad và xác nhận xem mặt đất liệu có khoảng cách lớn hơn giữa các mức hay không, điều này sẽ khiến việc điều chỉnh độ cao cơ học của máy khó khăn; hoặc có thể cần phải thay đổi độ dày của pad, để tránh kéo dài vít quá nhiều, dẫn đến biến dạng vít.

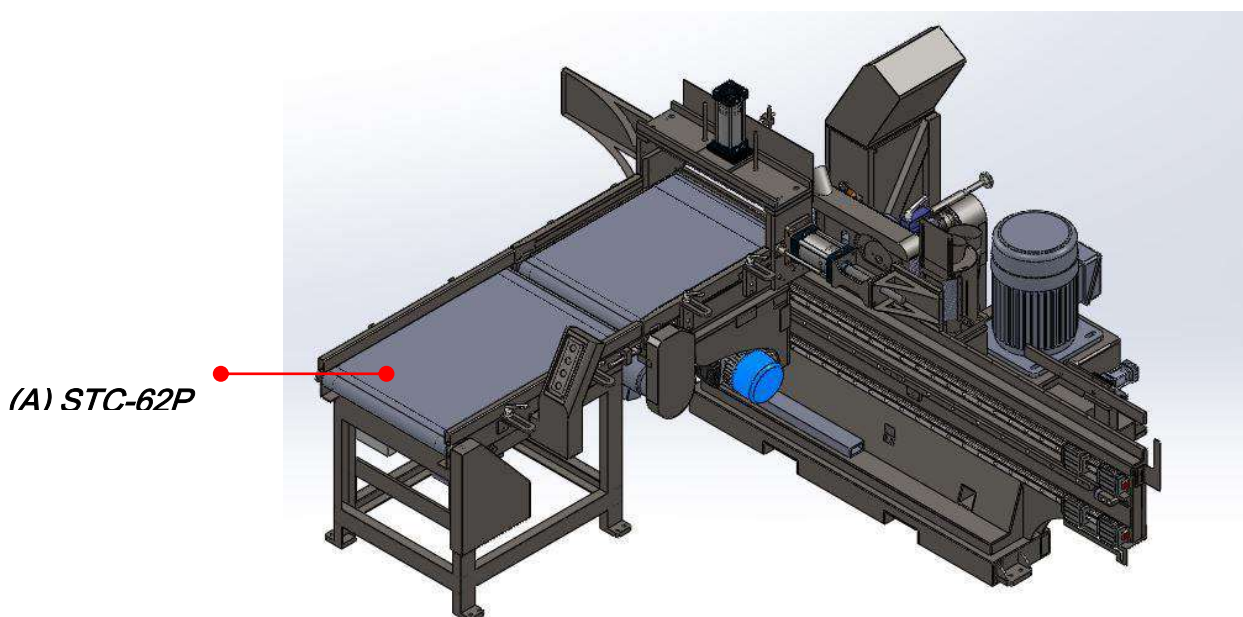
Mô tả lắp đặt máy (Place1)

※ Hãy tham khảo sơ đồ số P11 có liên quan ※

1-(FSR-62)-B : Xác nhận vị trí đặt máy, được đo theo sơ đồ, B: FSL-62 được đặt ở vị trí phù hợp, yêu cầu đặt các máy khác vào vị trí chính xác để điều chỉnh.

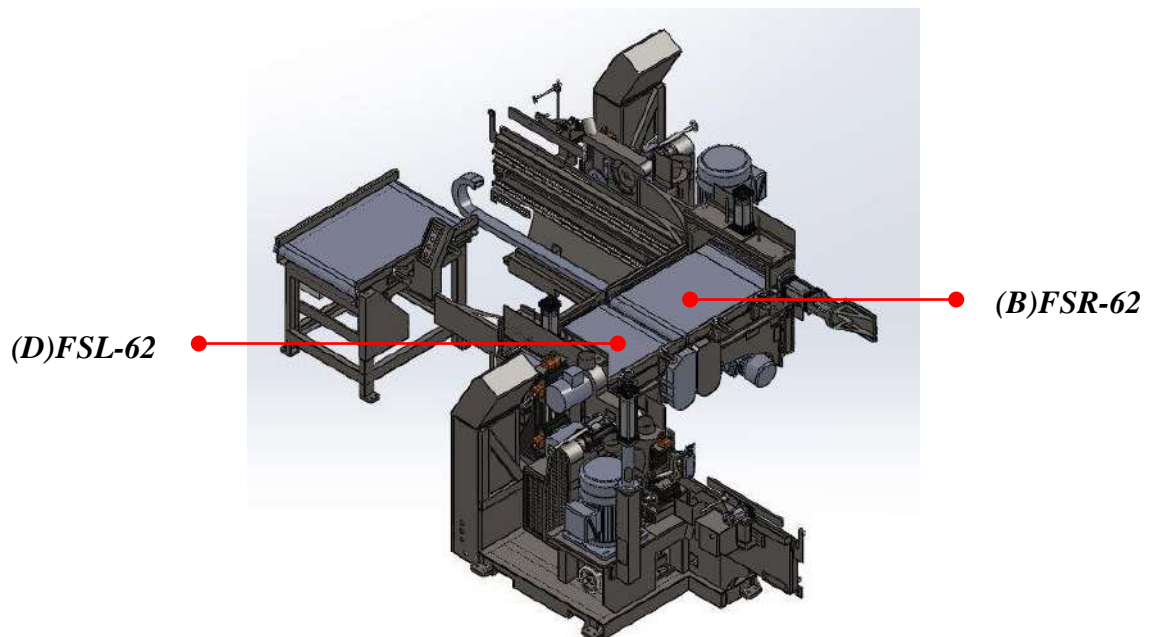


2-(STC-62P)-A : dịch chuyển B: FSR-62 sang bên trái và đặt A: STC-62D vào đúng vị trí để điều chỉnh.

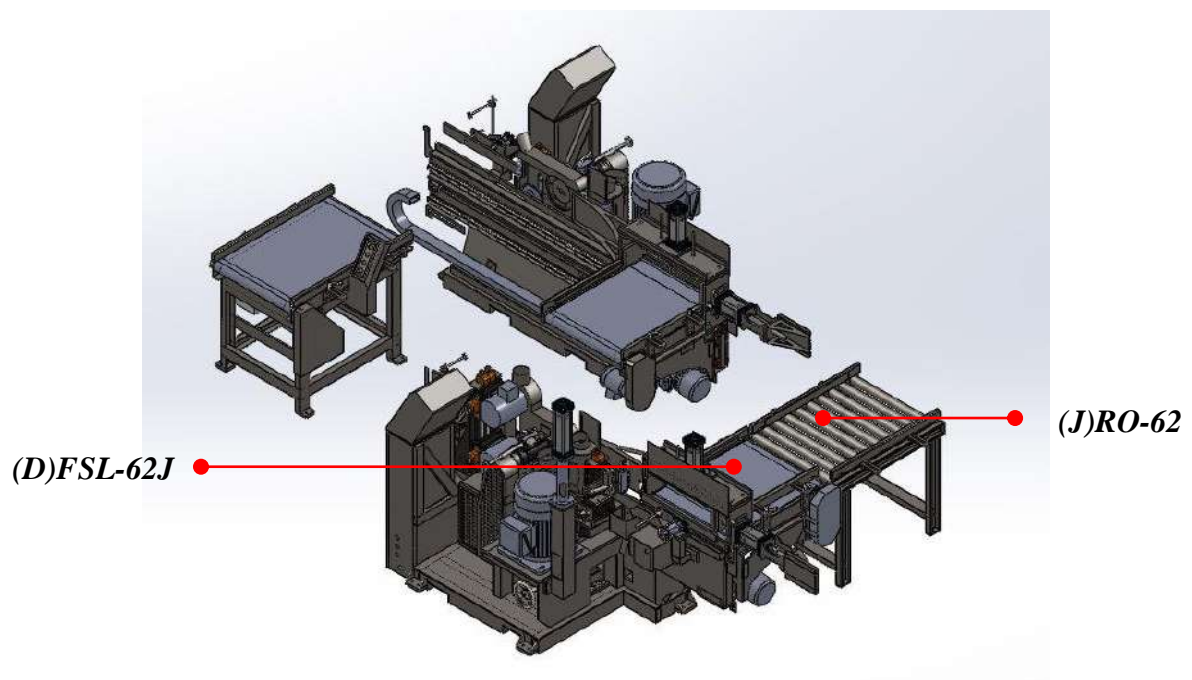


Mô tả lắp đặt máy (Place2)

3-(FSL-62)-D : dịch chuyển B: FSR-62 sang bên phải và đặt D: FSL-62 vào đúng vị trí để cân chỉnh.

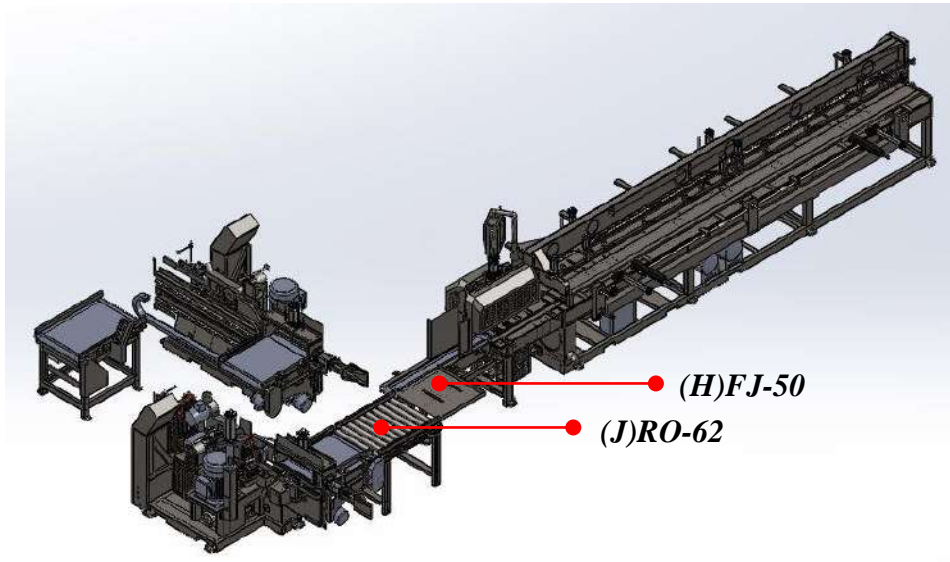


4-(RO-62)-J : dịch chuyển D: FSL-62 sang bên phải và đặt RO vào đúng vị trí để cân chỉnh.



Mô tả lắp đặt máy (Place3)

5-(FJ-50)-H : phần cuối cùng là phần lắp ráp H : FJ-50, lắp nó vào đúng vị trí để cân chỉnh.



Mô tả lắp đặt máy (Place-General plan)





Mô tả lắp ráp máy -5 (Adjustment 1)

(Marked 1) : Hướng đưa phôi 

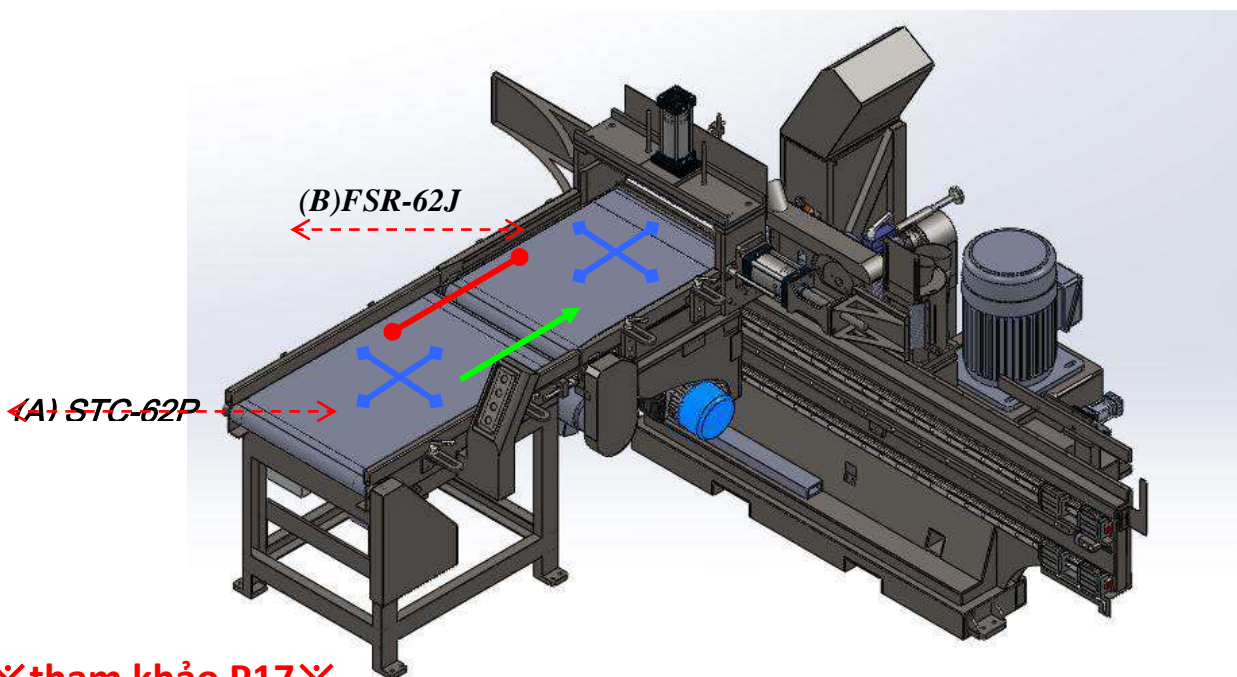
(Marked 2) : Điều chỉnh bất động và song song 

(Marked 3) : Điều chỉnh song song 

Phương pháp điều chỉnh:

- 1- Lấy một mặt phẳng và thẳng, chiều dài từ 500mm trở lên, đóng (.  Được đánh dấu), cố định hướng đưa phôi của hai máy và làm cho nó di chuyển, để gỗ có thể dễ dàng đi qua.
- 2- Điều chỉnh cao độ giữa hai máy xấp xỉ khoảng 5mm – 10mm, nó sẽ không va chạm vào nhau khi máy hoạt động.
- 3- Điều chỉnh chiều cao và độ cân bằng của máy (.  Được đánh dấu) để đảm bảo gỗ có thể di chuyển ổn định trên cả hai thiết bị.

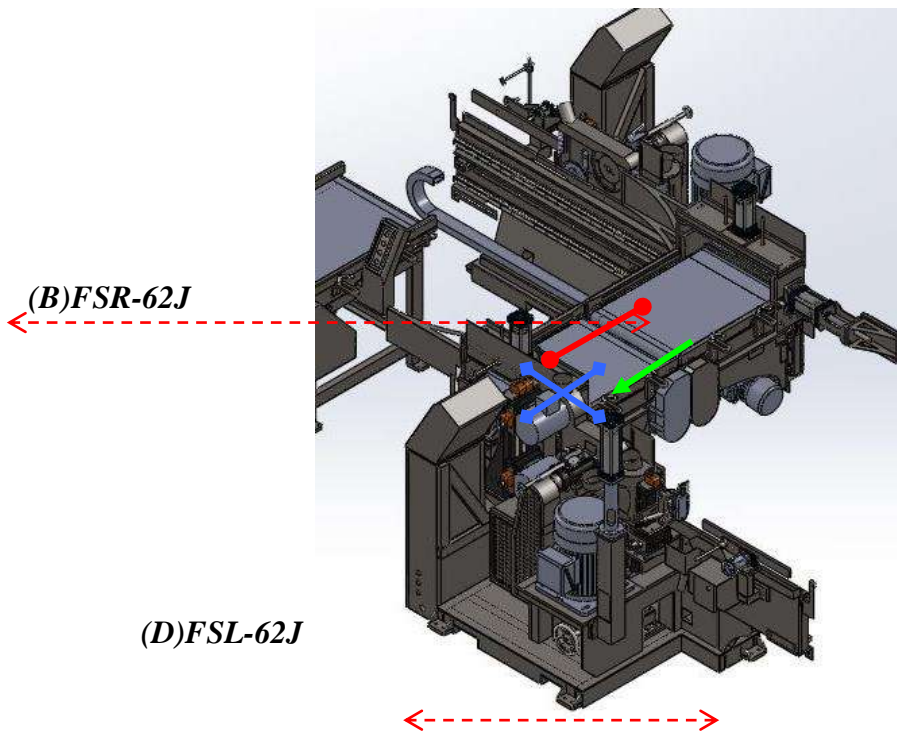
1 Điều chỉnh máy: A:STC-62P / B:FSR-62J



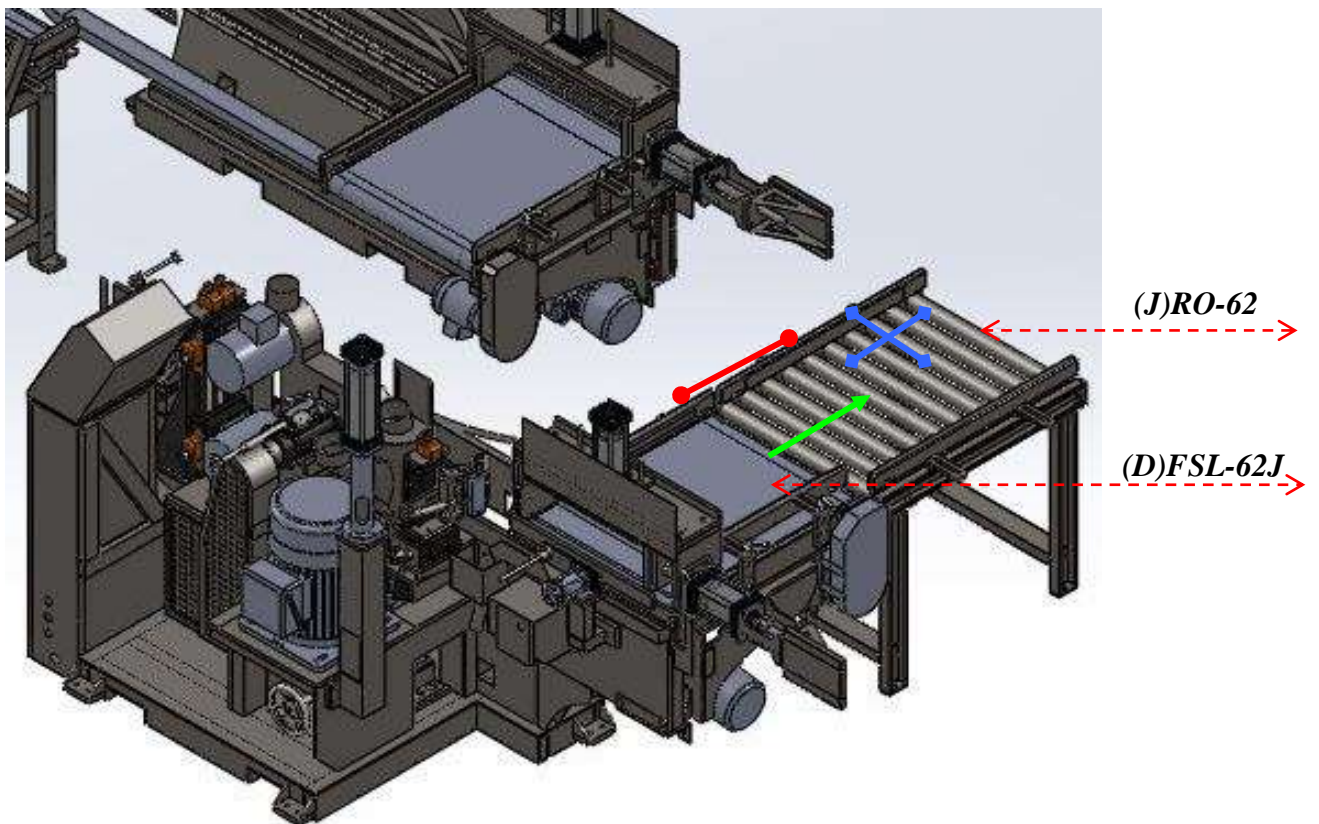
※tham khảo P17※

Mô tả lắp đặt máy -5 (Adjustment 2)

2 Điều chỉnh máy: B:FSR-62J / D:FSL-62J



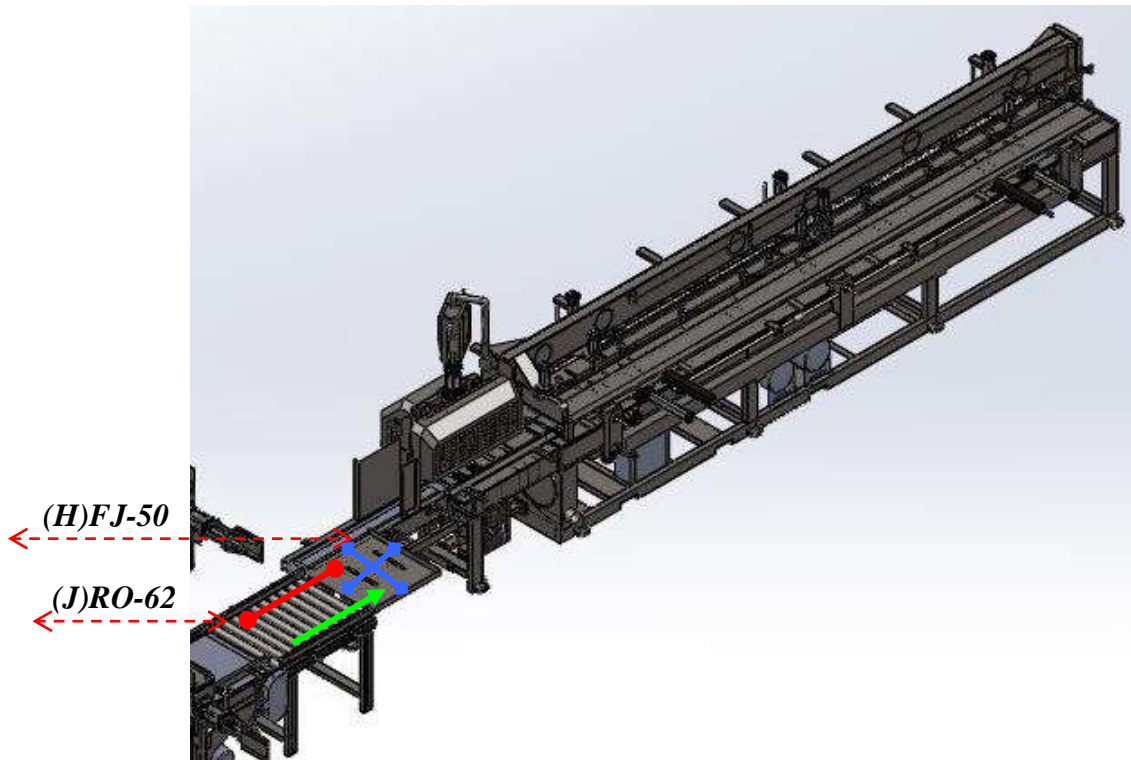
3 Điều chỉnh máy: D:FSL-62J / J:RO-62



✂tham khảo P17✂

Mô tả lắp đặt máy -5 (Adjustment 3)

4 Điều chỉnh máy: J:RO-62 / H:FJ-50



※máy J-50 dài hơn nên hãy điều chỉnh cẩn thận. ※

※tham khảo P17※

Mô tả lắp đặt máy -6



Note:

Sau khi điều chỉnh máy, sử dụng vật dài cùng pha tại mỗi máy để xác nhận lại các vật dài có di chuyển ổn định và tốt hay không, và đảm bảo ốc cố định hỗ trợ ở các lỗ pad sau khi khóa; kiểm tra các tấm đĩa ốc liên kết đã được khóa hay chưa. Sau đó thực hiện tự động một lần để đảm bảo gỗ có thể di chuyển trơn tru

cho từng máy, tránh các chuyển động do các yếu tố khác, hãy khóa kỹ các ốc nổi đất.

3-6 Lắp đặt / Power Source Arrangement

Power source arrangement- (Place)

The drawing illustrates the power source arrangement for a wood processing machine. It includes a side view with dimensions of 5500 and 10500. Key components are labeled A, B, H, and J. The side view shows two 14 square 4-core cables and a 5.5 square 4-core cable. The top view shows dust extraction points (1 x 4", 2 x 3", 2 x 4", 1 x 5") and air supply connections (Supply 5.5mm*4c, Air R1/2, Supply 14mm*4c, Supply 14mm*4c). Safety warnings are indicated by lightning bolt symbols.

Item	Machine number	Quantity
A	STC-62A	1
B	FSR-62I	1
D	FSL-62I	1
H	FJ-500A	1
J	RO-62	1

技術資料 (Technical Data)	820/800mm
工作高度 (working height)	25 N/cm
地面負載 (load on floor)	3 * 3" ; 6 * 4" ; 2 * 5"
集塵孔徑 (exhaustion)	30 m/s at a depre. of 12 mbar
集塵速度 (exhaust speed)	R1.5"
空氣供應 (compressed-air supply)	3 * R1/2; 8 bar constant consumer unit
空氣接頭 (compressed-air connection)	750 NL/min
空氣消耗 (compressed-air consumption)	76HP/56.625KW
電力負載 (connected load)	

繪圖/Name	Williywu	日期/Date	2018/7/14
比例/Rate	1:40	圖號/Drawling number	IAT-620-C
視角/Vision	第三角	機台名稱/ Machine name	自動指接機成套設備

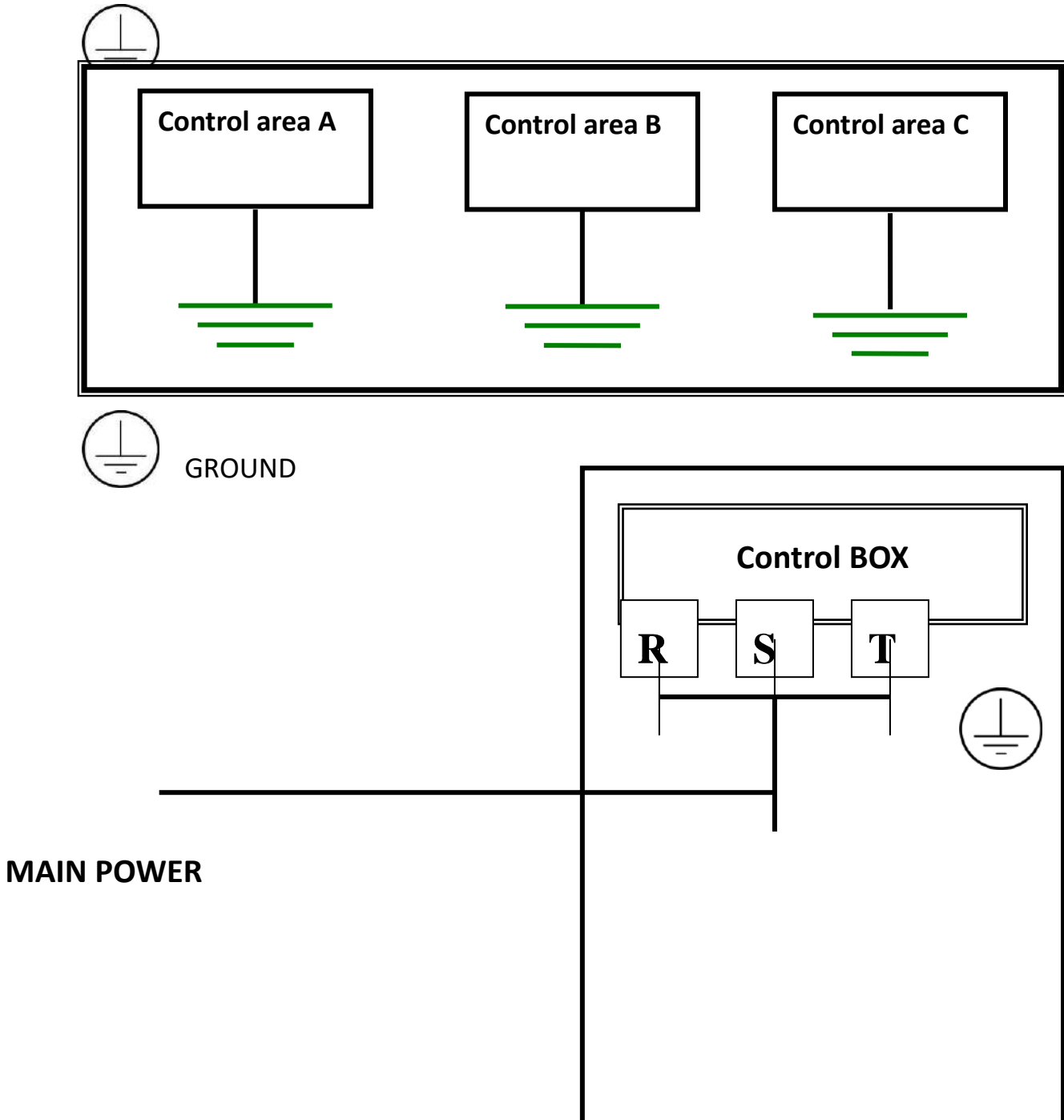
電源位置

Bố trí nguồn điện- (Chú ý khi nối điện)

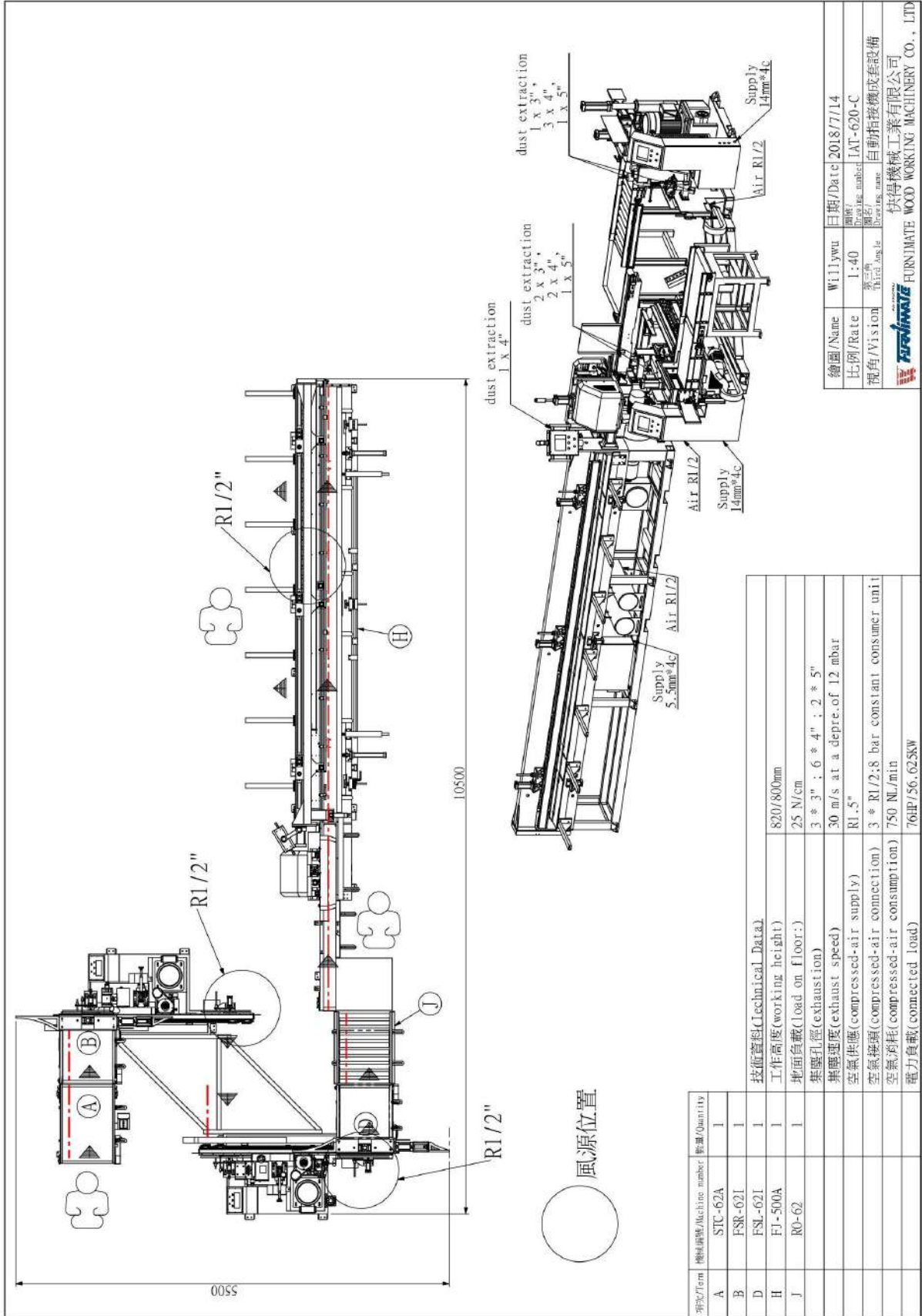
1. Đảm bảo sử dụng công suất định mức của các dây dẫn điện theo hướng dẫn sử dụng, bằng hoặc tốt hơn.

Máy 3 pha, nguồn AC. Điện áp dựa theo yêu cầu của khách hàng, điều kiện lắp điện phải phù hợp với thông số kỹ thuật EMI, hãy sử dụng nguồn điện riêng, giới hạn thay đổi điện áp nên duy trì ở mức 10% hoặc ít hơn.

2. This machine uses servo drive; the participants do not cause noise power equipment, cable link, for example: high frequency ... and so on.



Bố trí nguồn khí

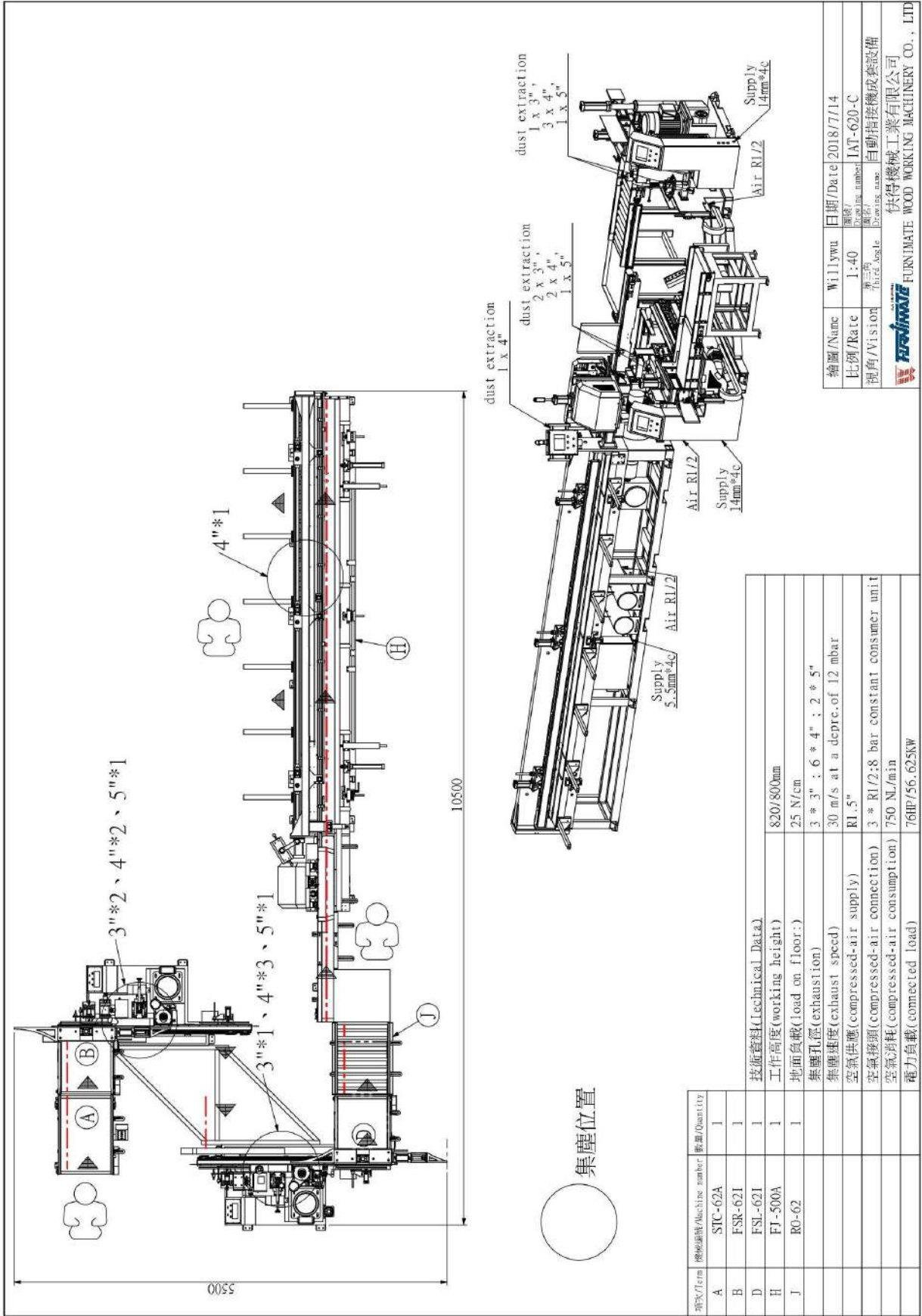


項次/Item	機號/Model	機號/Machine number	數量/Quantity
A	STC-62A		1
B	FSR-62I		1
D	FSL-62I		1
H	FJ-500A		1
J	RO-62		1

技術資料(Technical Data)	
工作高度(working height)	820/800mm
地面負載(load on floor:)	25 N/cm
集塵孔徑(exhaust speed)	3 * 3" : 6 * 4" : 2 * 5"
集塵速度(exhaust speed)	30 m/s at a depre-of 12 mbar
空氣供應(compressed-air supply)	R1.5"
空氣接頭(compressed-air connection)	3 * R1/2:8 bar constant consumer unit
空氣消耗(compressed-air consumption)	750 NL/min
電力負載(connected load)	76HP/56.025KW

繪圖/Name	Williywu	日期/Date	2018/7/14
比例/Rate	1:40	圖號/Drawing number	IAT-620-C
視角/Vision	Third Angle	機台名稱/Part name	自動拍接機成套設備
FURNIMATE WOOD WORKING MACHINERY CO., LTD.			

Sơ đồ hút bụi



Cấu trúc vận hành

4-1 Cấu trúc vận hành/ Cấu trúc vận hành

Technical drawing showing the structure of the machine. The drawing includes a side view and a perspective view. Key components and labels include:

- FSL-62J 面板 (Control Panel)
- FSR-62J 面板 (Control Panel)
- FJ-50 面板 (Control Panel)
- 操作面板位置 (Control Panel Position)
- Dust extraction systems with various supply and extraction rates (e.g., 1 x 3", 2 x 3", 3 x 4", 1 x 4", 2 x 4", 1 x 5", 2 x 5").
- Air RI/2 and Supply 14mm⁴c components.
- Dimensions: 3500 (width), 10500 (length).

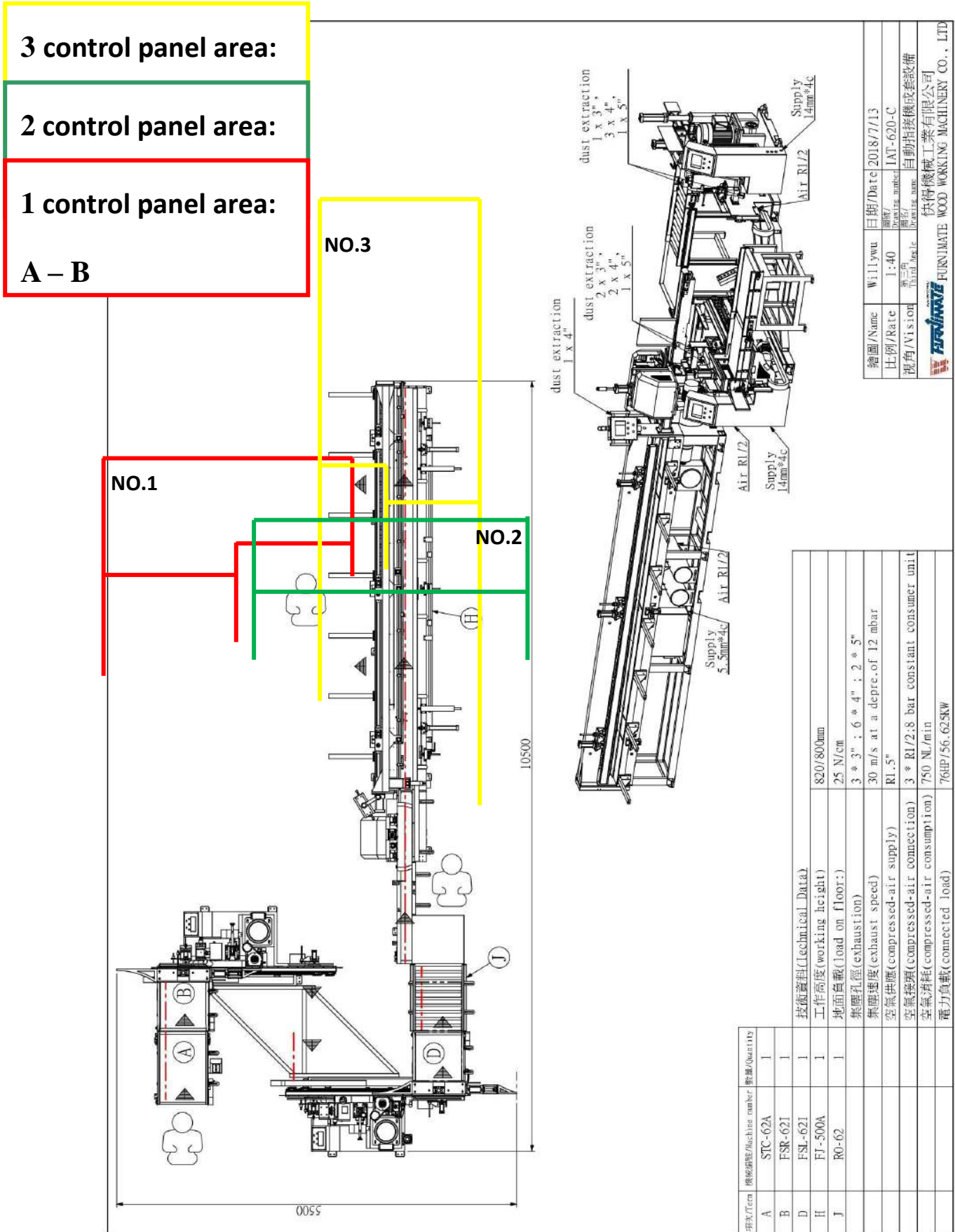
型号/Item	機號/Machine number	數量/Quantity
A	STC-62A	1
B	FSR-62J	1
D	FSL-62J	1
H	FJ-500A	1
J	R0-62	1

技術資料 (technical Data)	820/800mm
工作高度 (working height)	25 N/cm
地面負載 (load on floor)	3 * 3" ; 6 * 4" ; 2 * 5"
集塵速度 (exhaust speed)	30 m/s at a deprce. of 12 mbar
空氣供應 (compressed-air supply)	RI .5"
空氣接頭 (compressed-air connection)	3 * RI/2; 8 bar constant consumer unit
空氣消耗 (compressed-air consumption)	750 NL/min
電力負載 (connected load)	76HP/56.62KW

編圖/Name	Williywu	日期/Date	2018/7/14
比例/Rate	1:40	圖號/ Drawing number	IAT-620-C
視角/Vision	第三角 Third angle	圖名/ Drawing name	自動拼接機成套設備
FURIMATA 供得機械工業有限公司 FURIMATA WOOD WORKING MACHINERY CO., LTD			

4-2 Cấu trúc vận hành / Khu vực điều khiển

Khu vực điều khiển



5-1 Giới thiệu vận hành máy / Xác nhận khởi động

Xác nhận khởi động

1. Điện áp: Xác nhận xem điện áp có giá trị cục bộ giữa $\pm 5 \sim 10\%$.
2. Nối đất: Xác nhận dây cab nối đất đã được nối đúng cách.
3. Người vận hành: Xác nhận tất cả nhân viên có liên quan ở trong khu vực vận hành máy.
4. Hướng xoay: Đảm bảo tất cả motor xoay đúng hướng mũi tên trên nhãn.
5. Dao cắt: Kiểm tra xem các dao cắt đã được khóa an toàn hay không.
6. Áp suất: Áp suất được ghi nhận lớn nhất 6Kg, và kiểm tra áp suất bằng thủ công, kiểm tra xem tốc độ nạp lại áp suất có được phục hồi trong thời gian ngắn hay không.
7. Băng tải: manual operation conveyor belt running 3 to 5 minutes to confirm whether conveyor belt has displacement.
8. Những điều khác: Đảm bảo không có vật khác bên trên máy.



Note: Hãy đảm bảo đã kiểm tra các hành động trên, cũng như để tránh nguy hiểm cho người cũng như cho máy.

Vận hành và điều chỉnh

Điều chỉnh băng tải đưa phôi:

Hàng rào có thể điều chỉnh



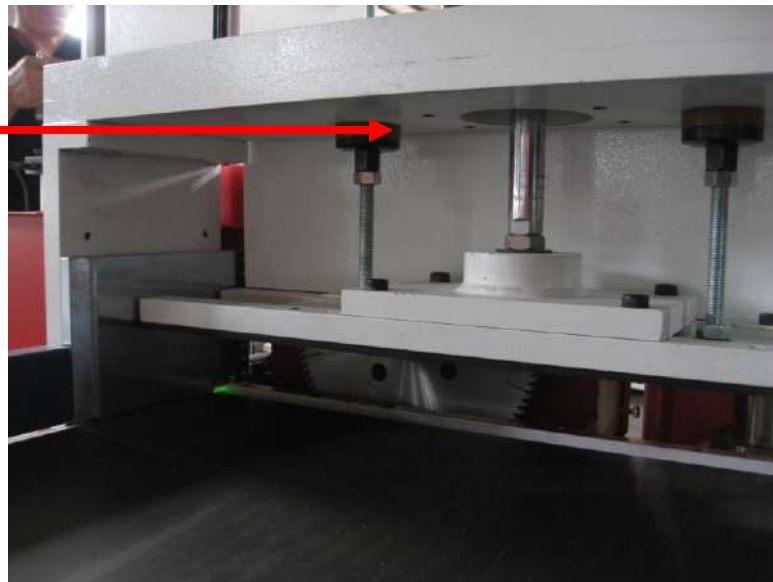
Kích thước và số lượng gỗ khác nhau, hãy điều chỉnh hàng rào hoảng cách khoảng 5mm hoặc lớn hơn so với tổng chiều rộng của gỗ.

Ví dụ: Chiều rộng gỗ là 35mm, chiều gỗ thiết bị đưa phôi là 620mm, do đó có thể đặt 17 phôi gỗ - tổng chiều rộng là 595mm (có không gian trống khoảng 25mm trên thiết bị đưa phôi). Hãy điều chỉnh hàng rào đến chiều rộng khoảng 600mm.

✘ Tất cả bàn băng tải đưa phôi có thiết bị này riêng, vì vậy hãy điều chỉnh. ✘

Shaper's press:

Up press
Stop point



Chiều cao gỗ khác nhau, điều chỉnh chiều cao của điểm ngừng từ gỗ lên khoảng 10 – 15mm.

Ví dụ: Chiều cao gỗ là 50mm; điều chỉnh bảng nhấn ở độ cao khoảng 60mm.

Vận hành và điều chỉnh -1

Fingers tears-proof PE:



Khi chiều cao gỗ thay đổi, hãy thay đổi vị trí của nó.

※ có một bộ mẫu khi thay đổi kích thước, có thể mua từ nhà sản xuất hoặc tư gia công. ※

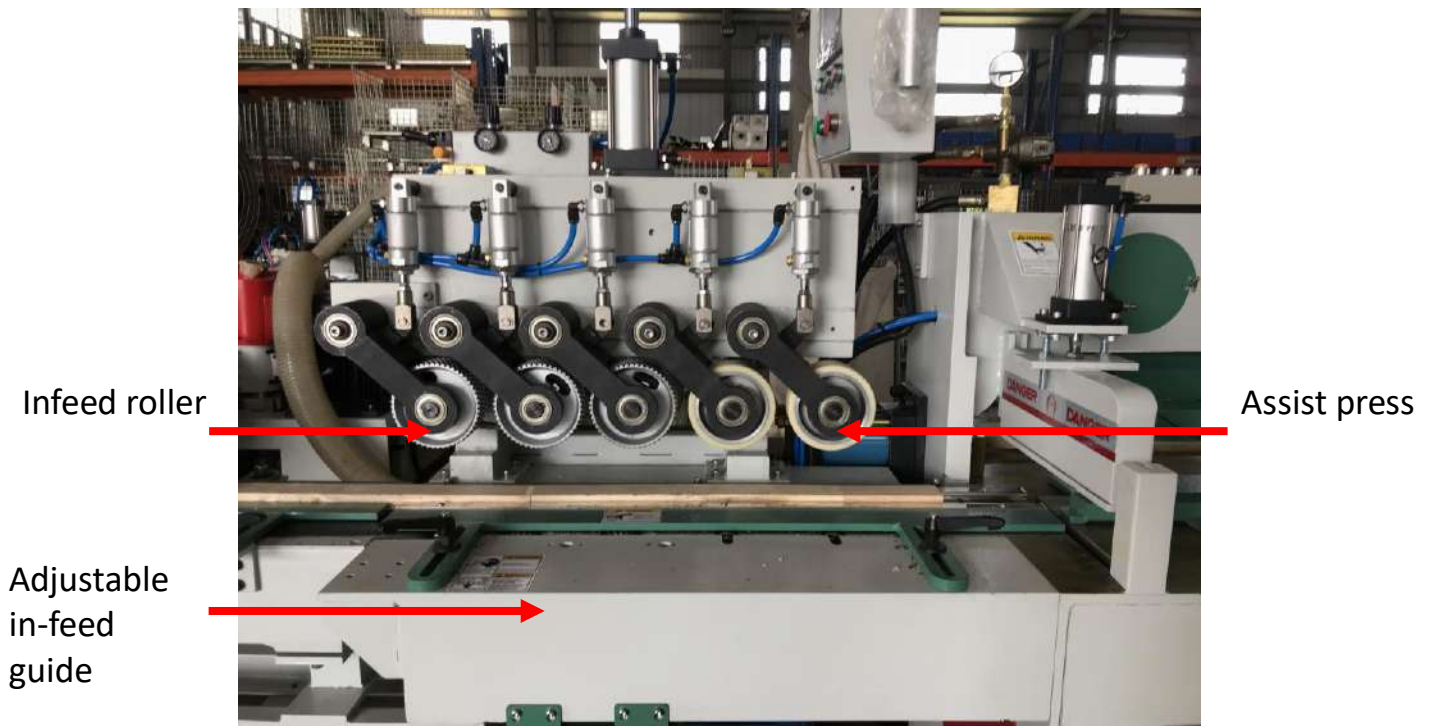
Shaper's front fence:



Điều chỉnh hàng rào phía trước, chức năng chính là để điều chỉnh cắt của lưỡi cưa cắt chính và kích thước cắt. Người sử dụng tùy theo kích thước khác nhau của nhiều tình trạng gỗ để điều chỉnh, thông thường sẽ xấp xỉ cắt khoảng 5mm.

Vận hành và điều chỉnh -5

Bộ phận đưa phôi phía trước FJ



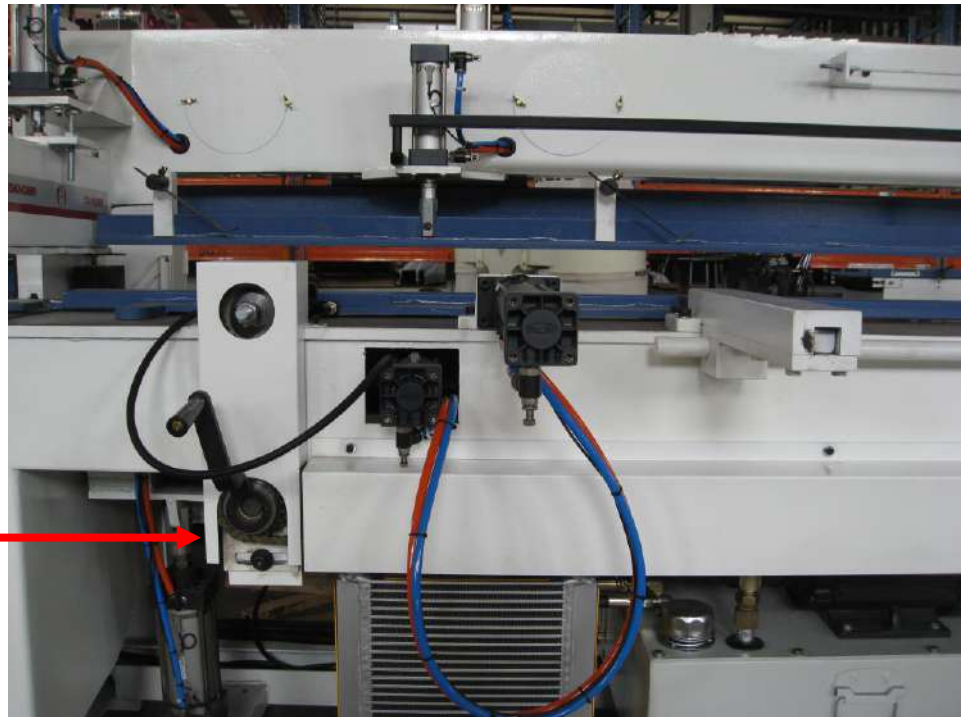
Thiết bị roller đưa phôi: Điều chỉnh chiều cao bánh xe đưa phôi bằng với độ dày của gỗ, sau đó điều chỉnh bánh xe đưa phôi ấn xuống khoảng 0.5 – 1mm.

Thiết bị nhấn hỗ trợ: Thiết bị nhấn hỗ trợ hữu ích trong quá trình ghép dọc finger, bộ phận này giúp xử lý gỗ được cân bằng, điều chỉnh chiều cao bộ phận này bằng với độ dày của gỗ, sau đó điều chỉnh lên cao khoảng 0.2 – 0.5mm.

Điều chỉnh dẫn hướng đưa phôi: Điều chỉnh chiều rộng bằng với gỗ, sau đó điều chỉnh rộng hơn xung quanh gỗ khoảng 1 – 2mm.

Vận hành và điều chỉnh -6

FJ material moving fence



Trục điều chỉnh

Material moving fence: Xoay trục điều chỉnh để điều chỉnh độ rộng của hàng rào, điều chỉnh độ rộng của hàng rào lớn hơn chiều rộng của gỗ khoảng 3 – 5 mm.

✘ Khi điều chỉnh bộ phận này, hãy làm giảm áp suất khí. ✘

FJ material moving buffer



leaf spring

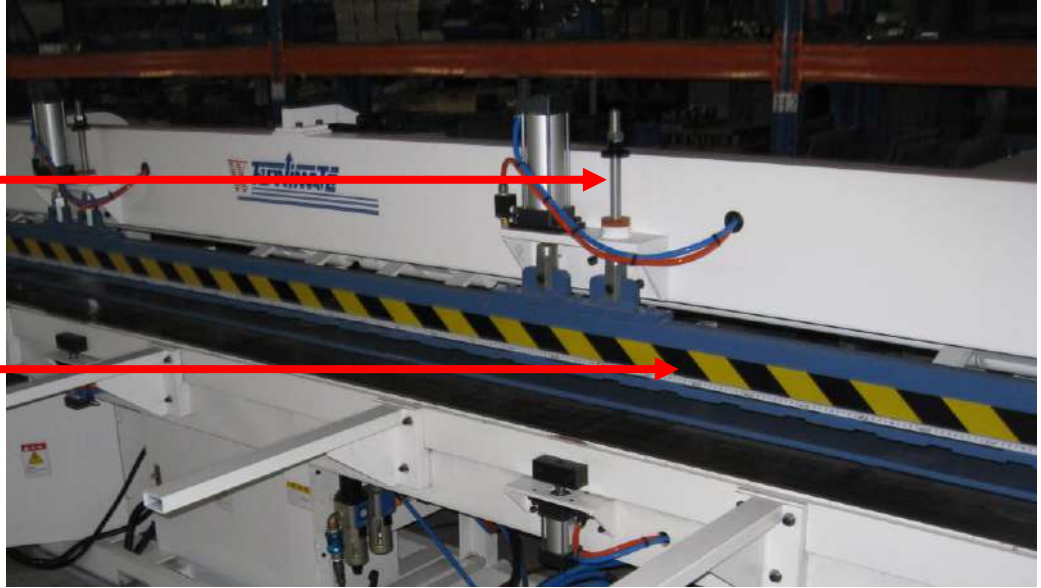
Điều chỉnh độ cao bằng với độ cao của gỗ và điều chỉnh buffer khoảng 5 – 8mm, buffer sẽ có ảnh hưởng khi hạ.

5-3 Giới thiệu vận hành máy / Vận hành và điều chỉnh

Điều chỉnh ép trên FJ -7

up press moving
down stop point

length setting
stopper



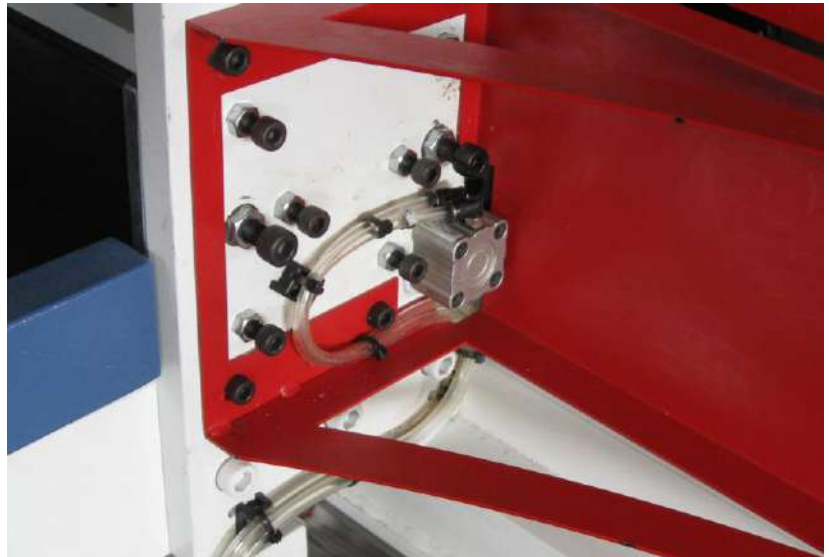
Up press moving down stop point: chức năng của thiết bị này cho việc xử lý gỗ được cân bằng, điều chỉnh độ cao của thiết bị bằng với gỗ, sau đó điều chỉnh nó lên trên một chút.

Length setting stopper: Khi gia công với gỗ có chiều dài quy định, dựa theo chiều dài của gỗ để điều chỉnh và cố định stopper.

✘ Có nhiều kích thước cho stopper, có thể mua từ nhà sản xuất hoặc tự gia công. ✘



Note: Các bên của ốc vít bên trái/ phải, để đúng 90 độ ở trong nhà máy trước khi vận chuyển. Vui lòng không nói lỏng nó.



Điều chỉnh máy sẽ ảnh hưởng đến chất lượng của gỗ gia công và quá trình gia công; hãy đảm bảo những điều chỉnh bên trên đã được thực hiện đúng khi thay đổi kích thước gỗ.

Điều chỉnh dao cắt

Main cutting cut-off saw of shaper (same of two shapers)

Locking handle/ Tay khóa



Turning the hand-wheel/
Tay xoay

5-4 Giới thiệu vận hành máy / Điều chỉnh dao cắt

Điều chỉnh dao cắt -1

Scoring saw of right shaper

Điều chỉnh độ cao

Điều chỉnh di chuyển
trước/ sau



Điều chỉnh dao cắt -2

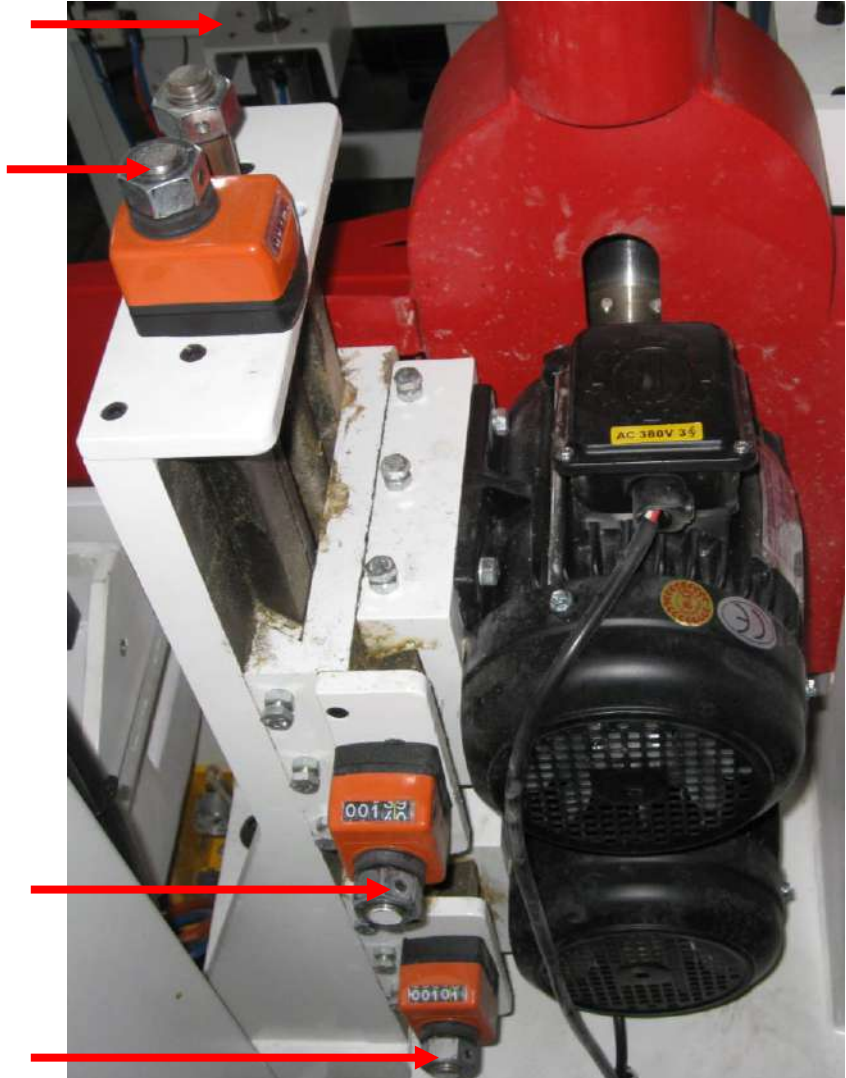
Scoring saw of left shaper

Điều chỉnh độ cao của
lưỡi cưa mồi trên

Điều chỉnh độ cao của
lưỡi cưa mồi dưới

Điều chỉnh tiến và lùi
của lưỡi cưa mồi trên

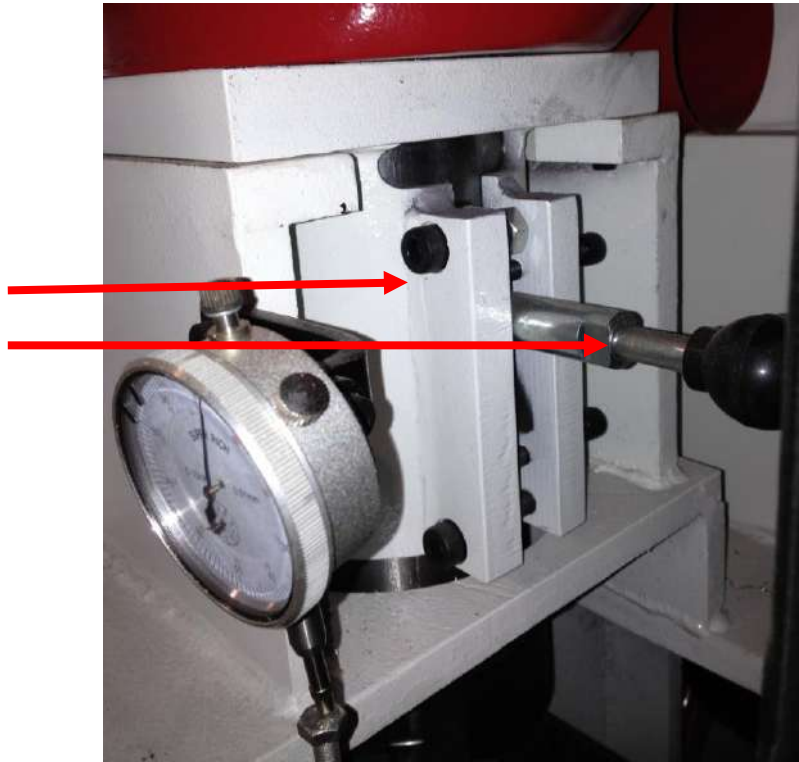
Điều chỉnh tiến và lùi
của lưỡi cưa mồi dưới



Điều chỉnh dao cắt -3

Finger spindle of shaper

Nơi lỏng ốc trục Finger
Pin cố định trục



Tay quay nâng trục/ spindle



Điều chỉnh máy thoa keo -(Explanation)

Điều chỉnh lượng chảy và đồng hồ đo (Dựa theo mật độ của keo và số lượng keo để điều chỉnh)

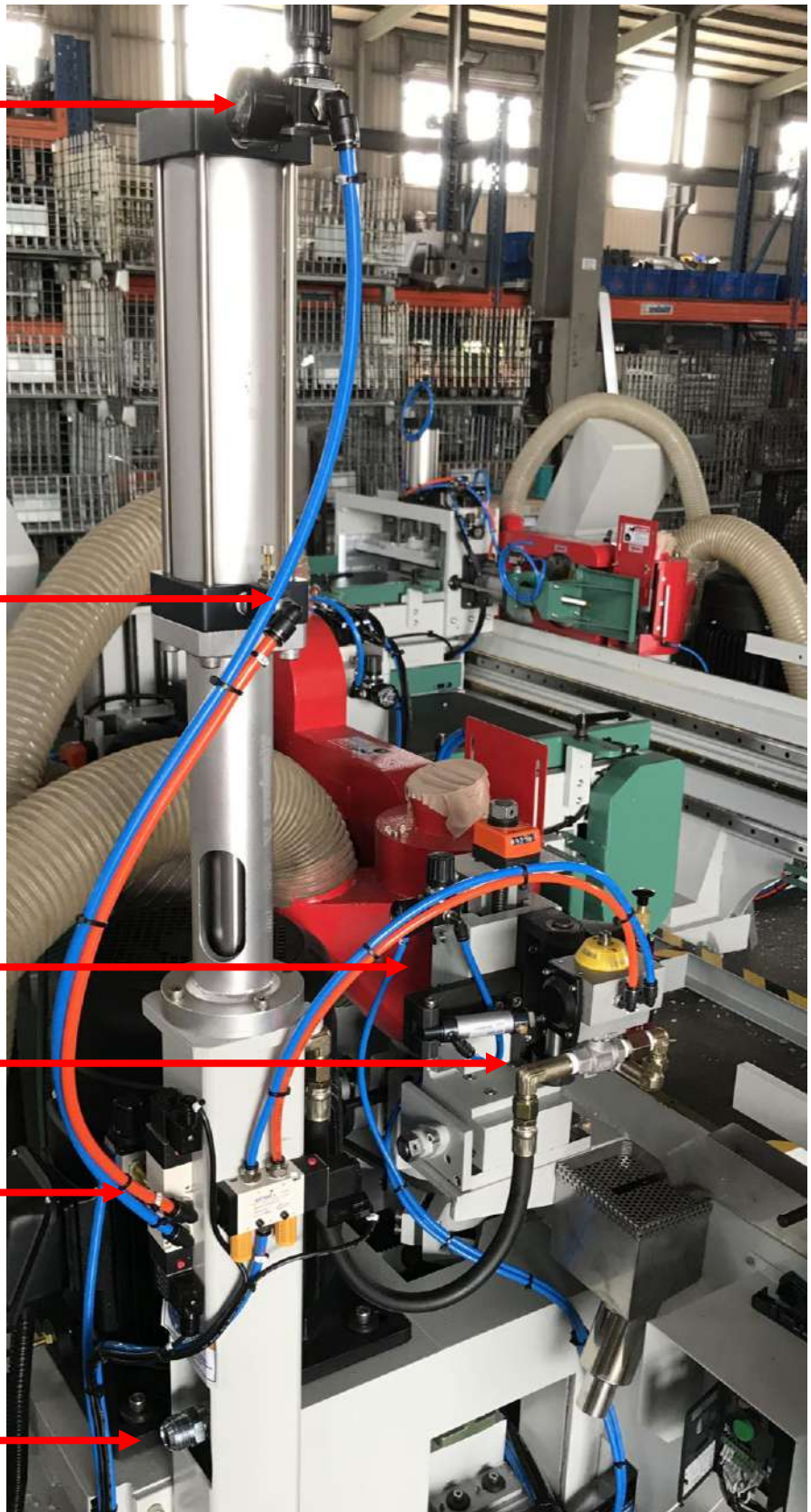
Điều chỉnh bơm keo (Dựa theo mật độ của keo và tốc độ bơm để điều chỉnh)

Buffers gauge

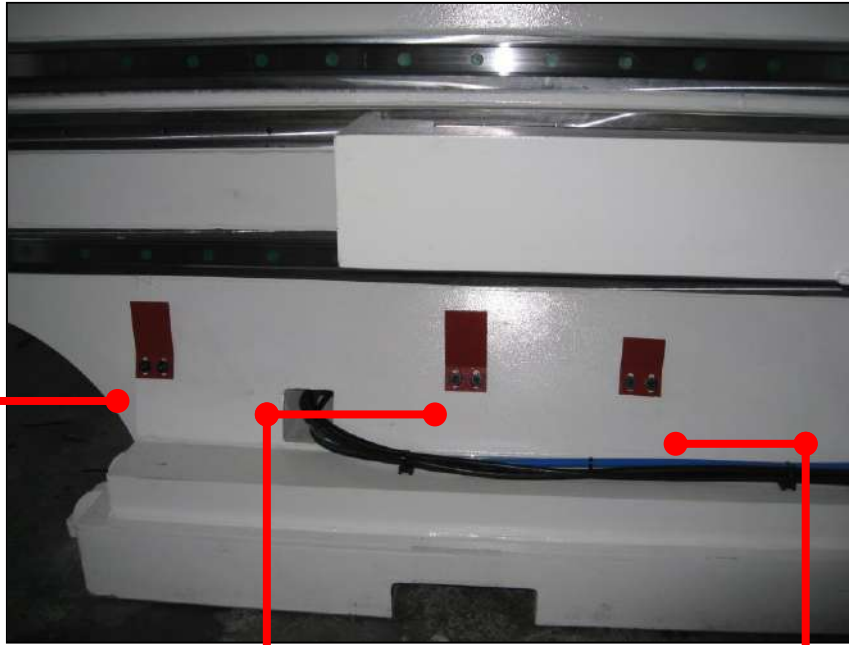
Thoa keo

Đồng hồ điều chỉnh tổng áp suất

Lỗ phun keo



Điều chỉnh máy thoa keo -1



Glue stop location

Glue start location

Air blowing

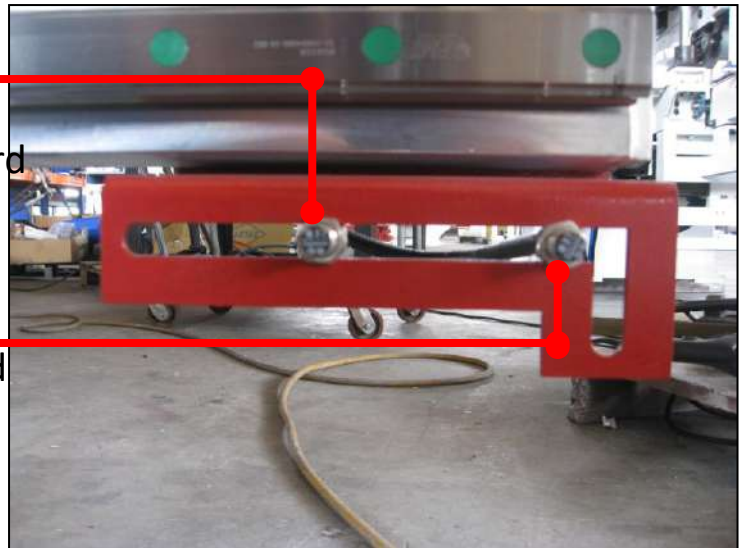


Điều chỉnh máy thoa keo -1



Carriage moving forward / backward proximity switch

Carriage moving forward/backward proximity switch



Sensor mở keo
Sensor thổi khí
Sensor ngừng keo

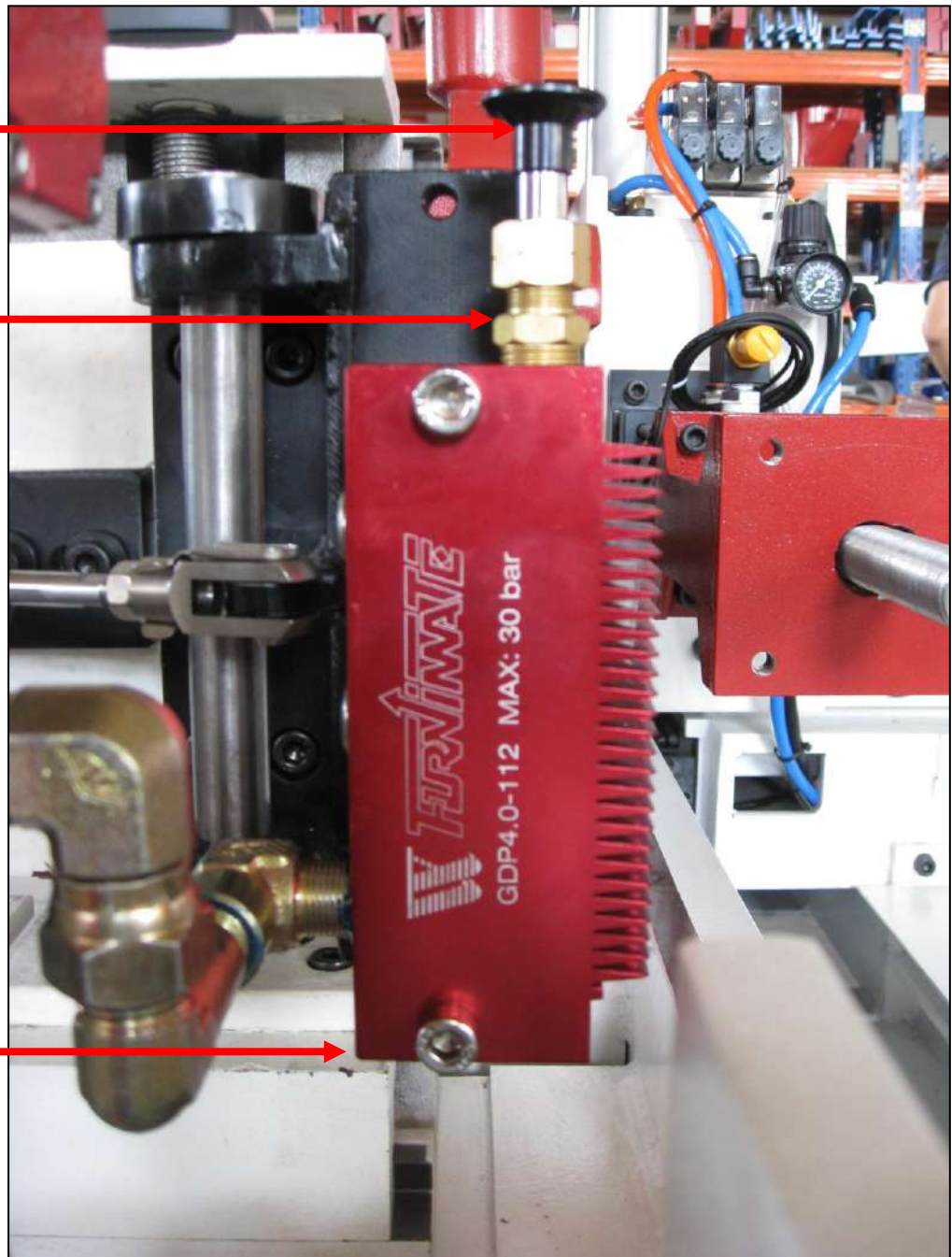


Điều chỉnh máy thoa keo -2(Drawings)

Công tắc
chuyển đổi

lock nut

Clue comb

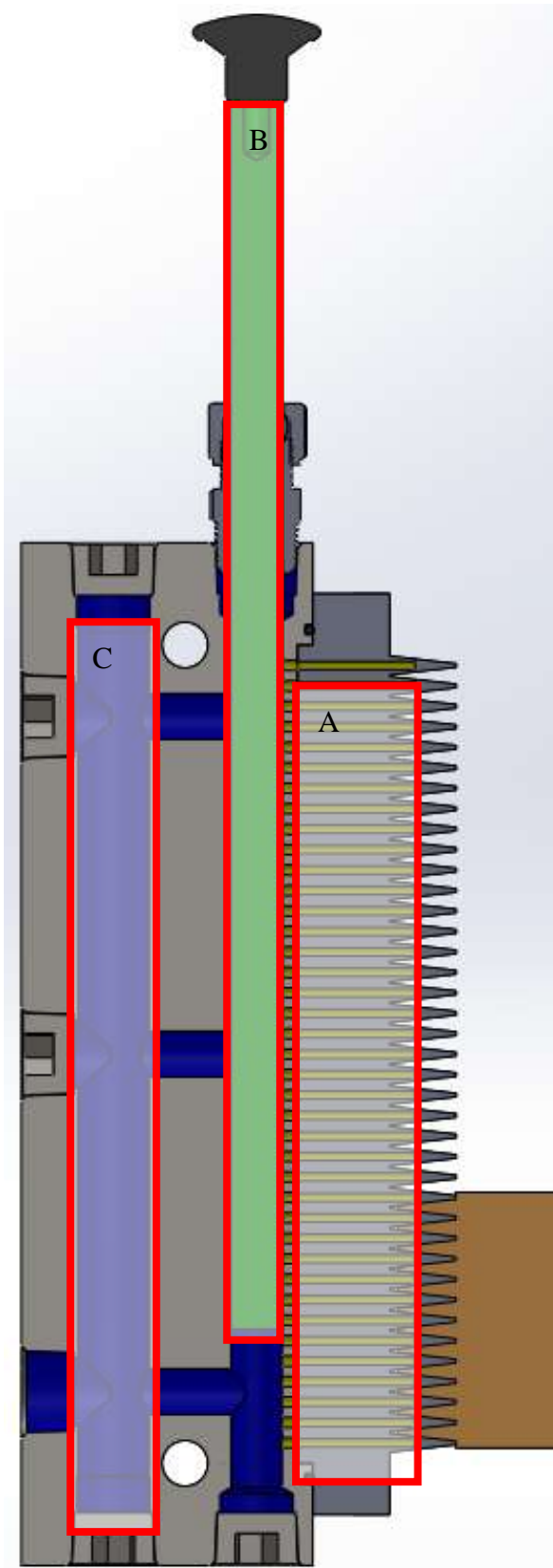


5-5 Giới thiệu vận hành máy / Điều chỉnh máy thoa keo

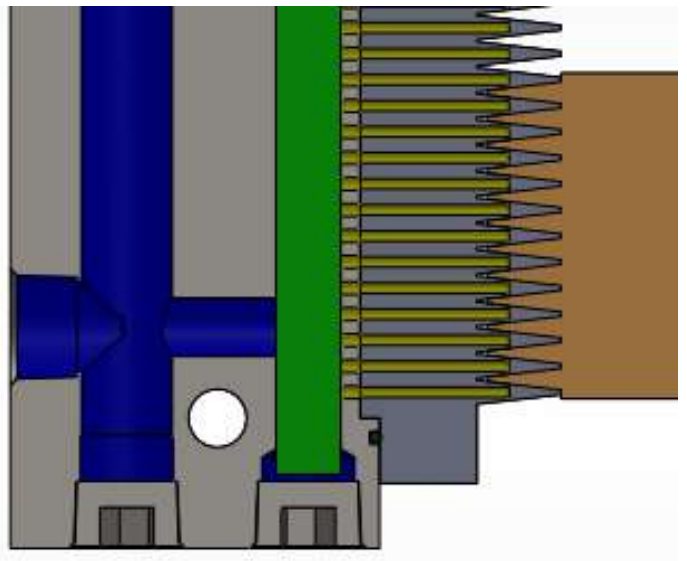
Điều chỉnh máy thoa keo -2(Drawings 1)

Cấu trúc bên trong glue comb

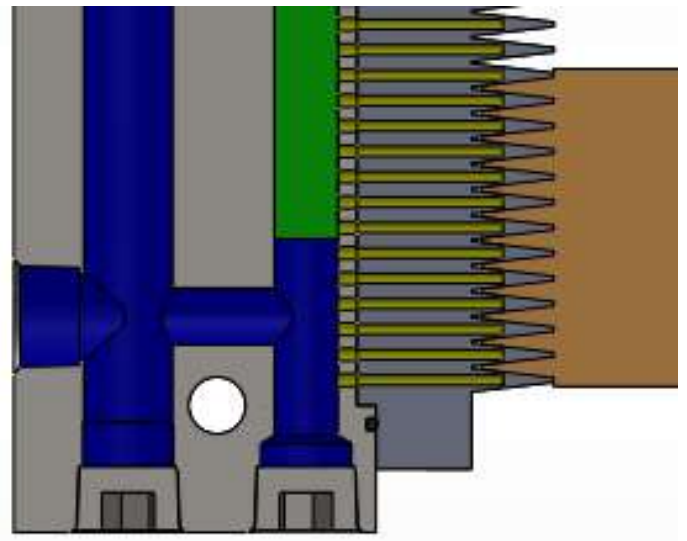
- A : glue out
- B : glue close
- C : glue inject



Glue inject close status



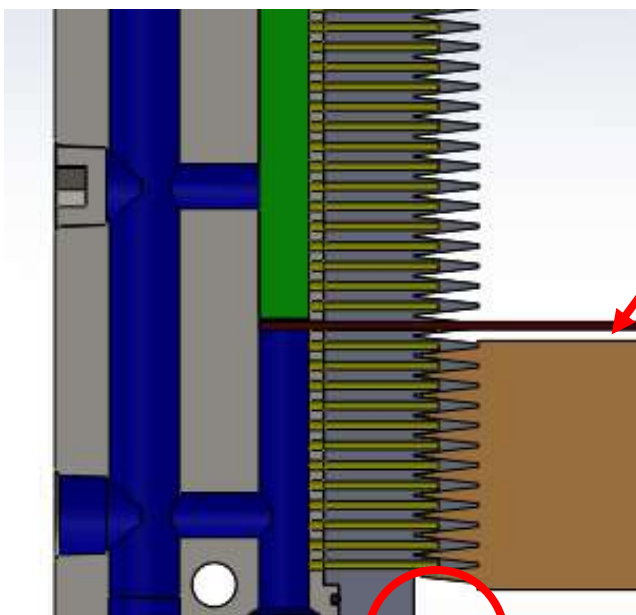
Glue inject out status



Điều chỉnh máy thoa keo -2(Drawings 2)

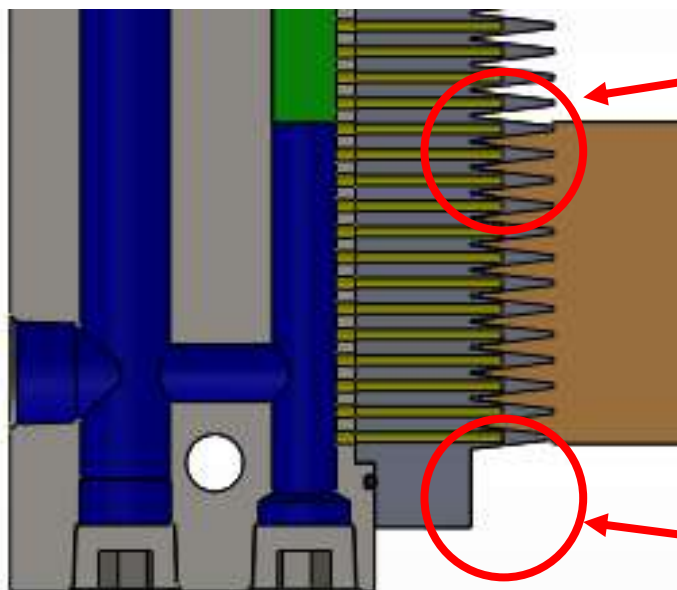
Phương pháp điều chỉnh

1. Nới lỏng lock nut (Như hình trang P41)
2. Lấy một thanh sắt nhỏ hơn 1.6mm vào glue comb, dựa theo kích thước lớn nhất của gỗ
3. Đẩy thanh ở tại điểm/ Pull the rod stuck at the point
4. Siết chặt nut
5. Kiểm tra thủ công xem điều chỉnh đúng hay không



Thanh sắt nhỏ hơn 1.6mm, đẩy vào các lỗ bên trên của gỗ.

Vị trí thiếu một mòng



Đây là điểm cao nhất để keo ra

Vị trí đúng

5-5 Giới thiệu vận hành máy / Điều chỉnh máy thoa keo

Điều chỉnh máy thoa keo -2

Hệ thống này sử dụng bộ phận lưu trữ đầy đủ và keo dán áp lực cao, có thể ngăn ngừa bụi gỗ vào bên trong. Dễ dàng kiểm soát lượng keo.

Khả năng chung của keo dán nên được kiểm soát ở mức 250 – 300 g/M². Hãy sử dụng keo độ nhớt trọng lượng phân tử ở khoảng 3000 – 4000 Mpa.s.

Đối với chất dính từ 15000 – 20000 Mpa.s, nó cần được lắp hệ thống áp lực bên trên thùng keo để hệ thống có thể hoạt động trơn tru hơn.

Đề nghị sử dụng 1 gallon keo và để thùng keo ở nơi cao hơn 1.5m so với mặt đất và để cho không khí bên trong ống keo và bể chứa có thể tăng hoặc xả, trở thành trạng thái bán chân không và đủ keo.

Thùng keo →



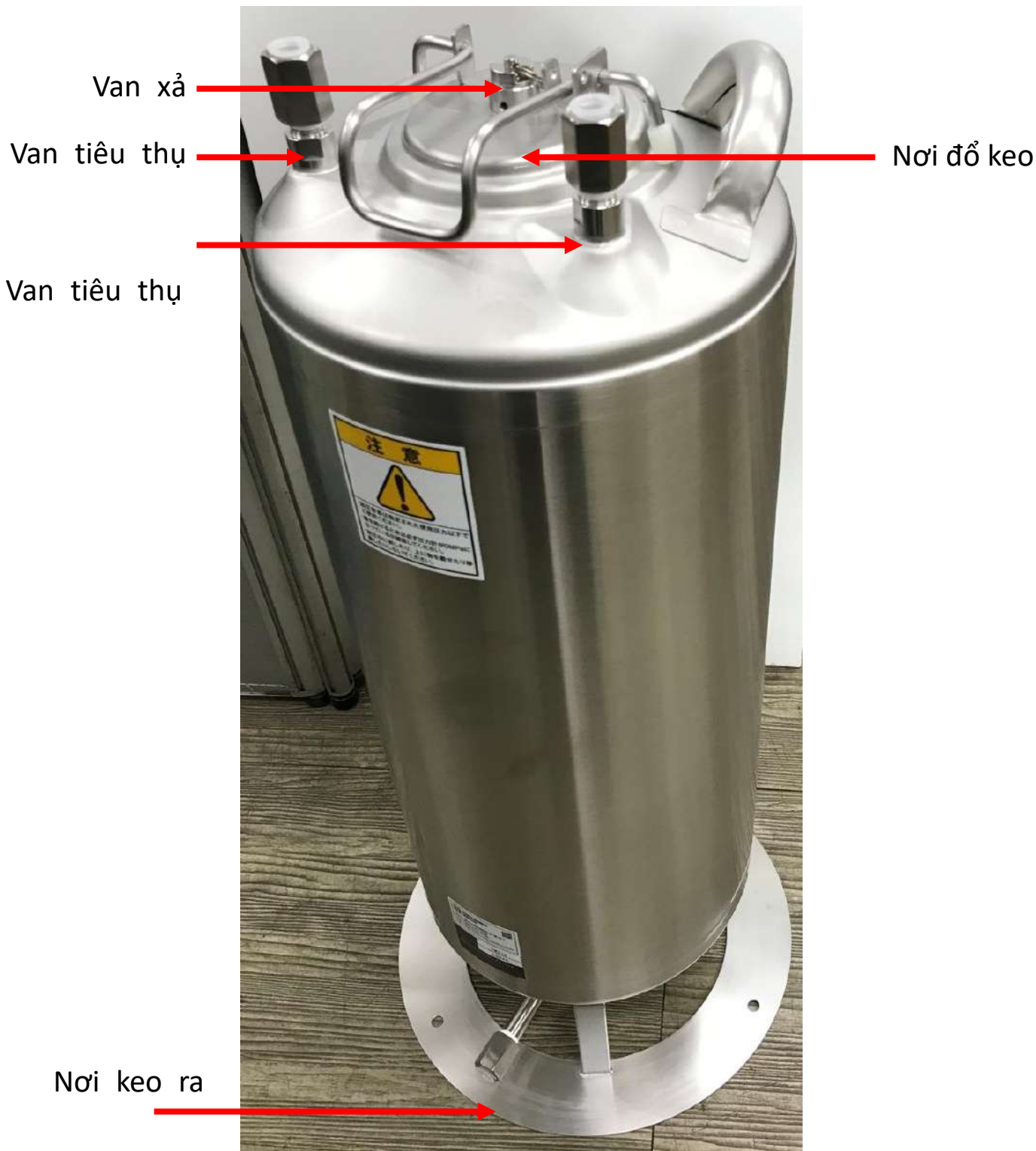
Nơi keo chảy ra →



Note: Hãy giữ kín nắp thùng keo (nó cần có lỗ hở) và giữa bụi và các chất khác không vào bể, gây ra các hư hỏng vào bộ bơm keo thì sẽ không bao gồm trong phần bảo hành. Định kỳ loại bỏ glue comb để làm sạch.

Điều chỉnh máy thoa keo -2(drawing 6)

Thùng keo áp suất keo



Điều chỉnh sensor

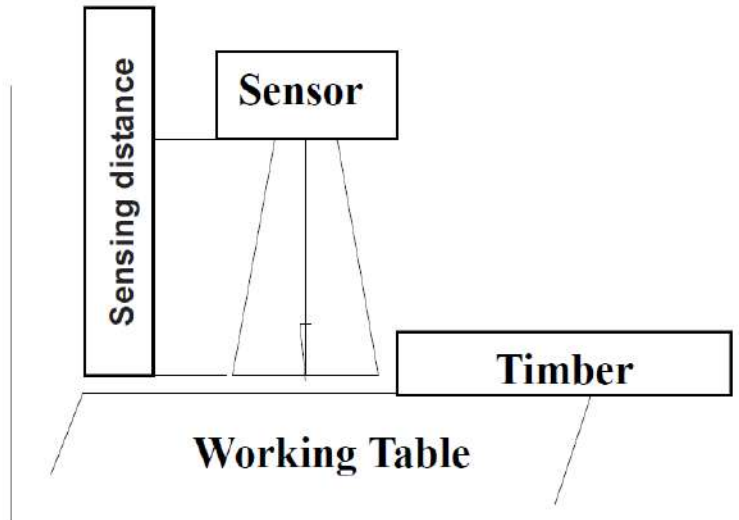
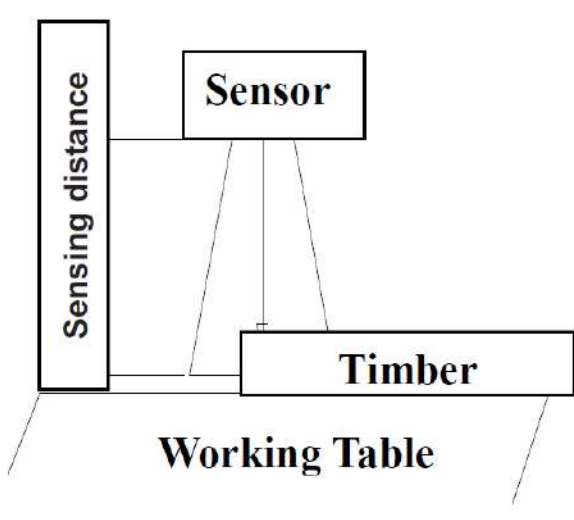
1. Trên nút là để điều chỉnh khoảng cách cảm biến.
2. Đèn sáng xanh lá là không có trạng thái cảm biến.
3. Đèn cam và xanh lá sáng cùng lúc là chỉ thị có đối tượng cảm biến.



(Cảm biến đối tượng)



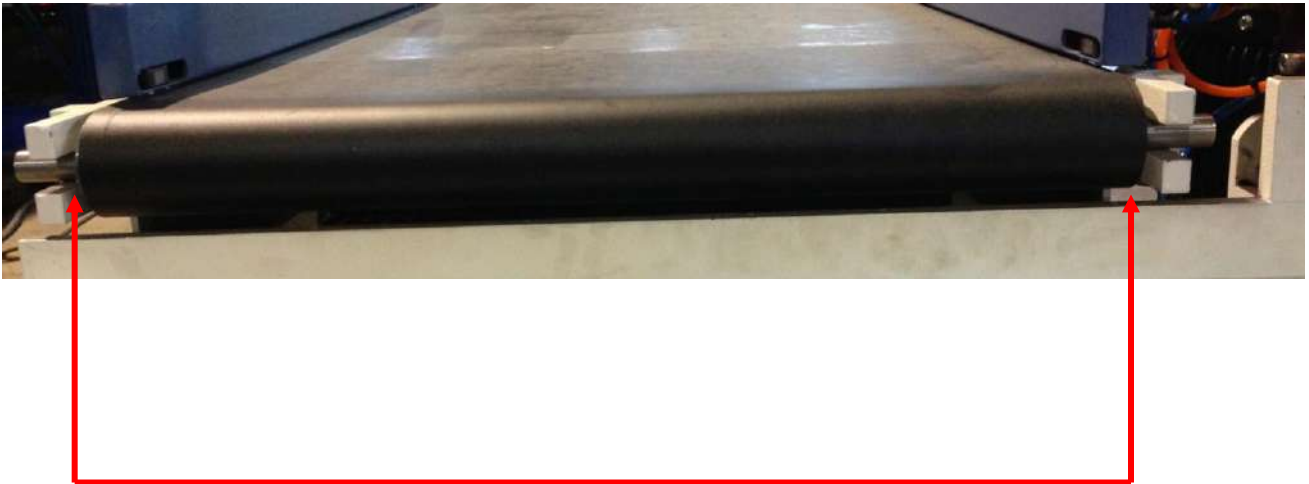
(Không cảm biến)



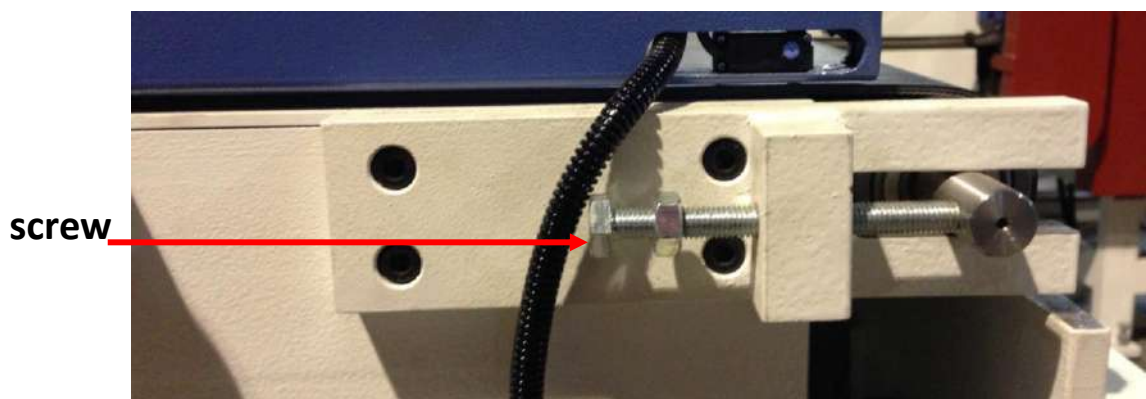
Phương pháp điều chỉnh: Lấy gỗ trước khi xử lý đặt trên bàn làm việc dưới vị trí cảm biến, di chuyển gỗ qua lại để điều chỉnh nút sensor (tham khảo hình ảnh để điều chỉnh).

Kiểm tra và điều chỉnh băng tải

Kiểm tra băng tải



Thường xuyên kiểm tra độ căng của băng tải và xem nó có được giữ ở trung tâm hay không.



Mỗi băng tải có một ốc (screw) để điều chỉnh ở bên trái và bên phải (nhìn hình ảnh), nếu dây đai bị nới lỏng hoặc xiên một bên thì hãy điều chỉnh lại các ốc ở bên trái và bên phải để băng tải ở lại đúng vị trí.

Bảo trì

Để đảm bảo an toàn cho người sử dụng, trước khi bảo trì máy vui lòng tắt công tắc nguồn và rút phích cắm ra.

1. Trước khi bật máy ON mỗi ngày, hãy kiểm tra tất cả bộ phận của bộ phận bôi trơn, hãy bổ sung dầu bôi trơn trước khi sử dụng máy.
2. Kiểm tra bộ phận bôi trơn thường xuyên, hàng tuần và loại bỏ nước đọng trong bộ lọc trước khi kết thúc làm việc mỗi ngày.
3. Mỗi ba mươi ngày, bơm mỡ tại mỗi điểm được chỉ định.
4. Khi kết thúc công việc mỗi ngày, hãy loại bỏ keo còn dính lại trên glue comb và băng tải.
5. Giữ cho bàn và thiết bị bôi trơn được sạch, bôi trơn đầy đủ và khô.
6. Luôn giữ cho lưỡi cưa và công cụ luôn sắc và khô.
7. Thường xuyên kiểm tra bơm dầu thủy lực và đảm bảo dầu đủ mỗi tháng (kiểm tra mức dầu).
8. Tuổi thọ của công cụ ngắn, do đó hãy kiểm tra thay đổi và mài lại sau mỗi 30 – 45 giờ sử dụng.



Note: Hầu hết điểm chủ yếu của việc bảo trì là vệ sinh và bôi trơn. Nếu bạn đảm bảo làm đúng yêu cầu chất lượng của nhà sản xuất sẽ tốt hơn, giảm được tỷ lệ thay thế linh kiện. Vui lòng làm hồ sơ bảo trì thường xuyên của bạn để lưu lại tránh tranh chấp trong tương lai phát sinh do các bộ phận bị hư hỏng

Tiêu dùng:

Máy có nhiều vật liệu cần thay thế thường xuyên như là dây belt, băng tải, công cụ, ống áp suất khí; hair brush và bánh xe cao su. Hãy chú ý đến những mục này trong trạng thái bảo trì, và thay thế thường xuyên để đảm bảo chất lượng gia công.

Bảo trì – loại bỏ keo

Vị trí

FSL-62

1. 90 degrees standard plate/ đĩa tiêu chuẩn 90 độ.
2. Press plate/ đĩa ép
3. Glue area in front of move carriage/ khu vực thoa keo đưa phôi phía trước
4. Glue device and water tank/ thùng nước và keo

RO-62

1. roller

FJ-50

1. up-down feeding wheel/ bánh xe đưa phôi lên-xuống
2. left/right in-feed guide/ dẫn hướng đưa phôi trái/ phải
3. cut-off saw safety cover/ nắp an toàn lưỡi cưa
4. front section feed plate
5. rear section feed plate
6. inner fence
7. material pusher plate
8. side press plate
9. outer fence
10. up press plate



Note: Việc bảo trì làm sạch keo là điều rất quan trọng trong hệ thống ghép finger. Hãy tuân thủ các điều kiện mật độ keo, trong mỗi 2 – 4 giờ vệ sinh và bảo trì ở các vị trí bên trên, vệ sinh sạch có thể tránh được thiệt hại hư hỏng một số bộ phận của máy.

6-5 機械相關/出機附件與工具

出機附件與工具-1

機器用腳墊片：					
DTC-62A 腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>	FSR-62B 腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>
STC-62D 腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>	FSL-62B 腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>
STC-62L 腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>	FJ 前段腳墊片	4 片	<input type="checkbox"/>
FJ-50/60 腳墊片	8 片 <input type="checkbox"/> / 10 片 <input type="checkbox"/>				
工具箱：					
開口板手組	1 組	<input type="checkbox"/>	六角板手組	1 組	<input type="checkbox"/>
風槍	1 支	<input type="checkbox"/>	立軸板手	1 支	<input type="checkbox"/>
13 號開口板手	1 支	<input type="checkbox"/>	24 號開口板手	1 支	<input type="checkbox"/>
1/2" 棘輪板手	1 支	<input type="checkbox"/>	24mm 1/2" 套筒	1 個	<input type="checkbox"/>
30mm 1/2" 套筒	1 個	<input type="checkbox"/>	12" 活動板手	1 支	<input type="checkbox"/>
打樁用 PE 塊	2 個	<input type="checkbox"/>	紅色膠水	1 瓶	<input type="checkbox"/>
電控箱鑰匙	2 支	<input type="checkbox"/>	內六角沉頭螺絲	M8x25Lx6 支	<input type="checkbox"/>
內六角沉頭螺絲	M8x30Lx6 支	<input type="checkbox"/>	內六角沉頭螺絲	M6x16Lx6 支	<input type="checkbox"/>
內六角皿頭螺絲	M6x12Lx6 支	<input type="checkbox"/>			
FJ 用零件：					
25W*19T 擋塊	1 個	<input type="checkbox"/>	45W*19T 擋塊	1 個	<input type="checkbox"/>
70W*19T 擋塊	1 個	<input type="checkbox"/>	45W*12T 墊塊	2 個	<input type="checkbox"/>
70W*12T 墊塊	1 個	<input type="checkbox"/>			
立軸墊片：					
ψ50*ψ70*12T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>			

ψ50*ψ70*15T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	
ψ50*ψ70*18T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	
ψ50*ψ70*20T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	
ψ50*ψ70*25T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	
ψ50*ψ70*50T 鋁製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	
ψ50*ψ70*10T 鐵製墊片	2 片	<input type="checkbox"/>	

6-5 機械相關/出機附件與工具

出機附件與工具-2

說明書：						
技術手冊	1 本	<input type="checkbox"/>	零件手冊	1 本	<input type="checkbox"/>	
電控手冊	1 本	<input type="checkbox"/>				
客戶選購品：						
左牙刀軸套	1 組			購買	<input type="checkbox"/>	
右牙刀軸套	1 組			購買	<input type="checkbox"/>	
刀軸套扳手	1 把			購買	<input type="checkbox"/>	
ψ100*ψ70*12T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*15T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*18T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*20T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*25T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*50T 鋁製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
ψ100*ψ70*10T 鐵製墊片	1 片	<input type="checkbox"/>	2 片	<input type="checkbox"/>	購買	<input type="checkbox"/>
