

一、操作原理

- (一) 使用光電感應來測量皮革的位置，以及皮革在輸送帶上移動的狀態，經過微處理機的計算，在馬達及鏈條的往復驅動之下，使用適當的噴塗料在皮革與人造革表面上。
- (二) 噴漆塗佈可採用同步自動二分之一重疊噴塗法，在一定的速度下送入皮革，噴槍每一次噴塗均保持二分之一的重疊，也可採用不同步的噴塗方式，噴槍每一次噴塗不在二分之一重疊範圍之內。可參考 R.P.M.表及速度表。
- (三) 機架用口型鋼管來組合，噴漆室內之蓄槽以不銹鋼製成抽風系統採用大口徑 30" 之軸流式風車，傳動系統之輸送帶為 200# 尼龍線，動力為 2HP 的無段變速機，塗料方面以兩部高靈敏度的膜片泵分別控制水性及油性兩種塗料系統，兩組管路各自獨立控制、轉換操作容易、噴漆系統之驅動操作使用壓縮空氣，系統上設置穩壓、穩流器，使操作細緻精密，噴槍移動利用馬達驅動鏈條往復動作，以微處理計算程式作動電磁閥使噴槍移位及噴塗靈敏準確。

二、操作概要

(一)開機前注意事項：

1. 檢查 R.P.M.表及線速表，抽風系統水位是否正常，水位不足應適量添加。
2. 檢查傳動馬達及鏈條、避震氣壓缸及滑動輪潤滑情況是否良好，必要時適量黃油潤滑。

3. 打開烘乾室旁洩水閥先行排放冷凝水，開啓蒸氣閥，設定所需溫度，關閉洩水閥，開啓循環風車，加熱烘乾室，準備開始作業。

(二) 操作事項：

1. 打開電源總開關，電源指示燈應亮。
2. 打開日光燈開關，日光燈應發亮。
3. 檢查日光燈及電眼棒是否乾淨，污漬時應以乾布擦拭乾淨。
4. 啓動軸流式風車及輸送帶開關。
5. 調整輸送帶速度及鏈條速度，以速度 M 表及 R.P.M. 表為準。
6. 打開控制電路電源開關，並按一下系統重置按鈕 (CPU RESET)，稍候噴槍組將自動徑復跑一次，同時噴槍依照順序從 #1 - #4 各噴一小段。
7. 觀察試噴情況，調整噴槍使各支噴槍塗料量及霧化寬度相同。
8. 調整完畢後，再按一次系統重置按鈕，重觀察試噴狀況，調整妥當後，即可開始放皮革開始作業。

(三) 停機應注意事項：

1. 清洗噴槍及塗料管路。
2. 關掉鏈條傳動馬達，噴槍及氣泵之壓縮空氣閥。
3. 關掉控制電路電源、日光燈開關。
4. 關掉總電源開關。
5. 關掉烘乾室之溫度控制器，電磁閥即自動關掉蒸

氣，此時風車繼續保持運轉、等待溫度降低後再關風車即可。

6.塗料回收及管路清洗：

(1) 打開回收閥，關掉塗料控制閥，取出吸盤，使剩餘的塗料回流塗料桶。

(2) 將吸盤放入清水液桶，打開塗料控制閥，打開全部噴槍手控開關等殘留塗料噴完即可。

(四)泵的調整：

泵的壓縮空氣壓力調到 $2\text{kg}/\text{cm}^2$ ，將塗料吸盤放入塗料桶，調整降壓器的壓力到適當的流量(以表為準)，開放塗料控制閥使塗料進入噴槍。

(五)故障排除：

1.噴槍組不動作。

(1) 檢查線路主機板，接觸點是否正常，SW.開關是否正常，接觸點須適當的清理。

(2) 檢查輸送帶線速輪皮帶是否脫落，當輸送帶的輸送訊號不完整時，即線感測器回轉一周輸出少於 20 個訊號時，重疊會不正常，故噴槍組便不動作。

(3) 檢查控制電路板上系統燈是否亮，若不亮，按一下系統重置按鈕。

2.無皮革輸入時，噴槍組仍繼續作動不停：

(1) 檢查日光燈是否亮。

(2) 檢查日光燈及電眼棒是否乾淨，不乾淨時應清潔：

因日光燈及電眼棒為感測皮革移動位置而將訊號送微處理機處理傳出指令給噴槍完成噴漆之工作，假如日光燈及電眼棒不乾淨或日光燈不亮則感測器傳出錯誤訊號而指令也將錯誤。

3. 噴塗之調整：

(1) 噴槍之噴量調整：

首先關掉霧化氣壓，只讓噴槍直接噴在平面上，依觀察其每支噴出的線條粗細，便可以很快把噴槍組調整一致。

(2) 噴槍之噴嘴具備菱形霧化壯狀之噴霧，使噴塗二分之一重疊效果完美，噴槍在噴塗量調整好之後，一般使用時，塗料噴塗量的濃與淡以塗料的壓力調整即可。

(六) 維護保養注意事項：

(1) 噴槍組的空壓緩衝避震壓力，應視噴槍組使用狀況調整最佳緩衝避震效果，以延長機件壽命。

(2) 塗料系統分別獨立兩組，在噴槍組前併於轉換開關，使用時應先切斷一個系統，然後再開啓另一系統以避免兩系統塗料相混在管內造成結硬堵塞，使用後水性系統應以水沖管，油性系統充有機劑液，再次使用時把溶劑沖出即可使用(塗料吸盤濾網亦應經常清洗)。