

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，自動控制在旋轉盤上的噴槍驅動，使在適當的位置時，噴出塗料在需要的皮革表面。
- (二) 噴漆塗佈採旋轉方式，以固定旋方向及輸送皮革前進，進行（不同步）配合其準確噴塗，可在同一面積範圍多層及少量噴塗，不但節省塗料，不致浪費，而且噴塗效果均勻完美。
- (三) 機架用口型鋼管來組合，噴漆室內之蓄水槽以不銹鋼材料製成，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 馬達，配合變頻器使用，操作方便。
- (四) 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，並有兩組回流，管路清洗時，可將噴塗機內剩餘塗料回收，達到清洗之簡潔性。

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、電眼感應棒是否乾淨，如有污漬時應以乾布將透明罩擦拭乾淨，注意不可用溶劑拭擦。
4. 啓動軸流式風車及輸送帶開關，按下變頻器正轉達到所需之線速度。

5. 啓動旋轉盤開關，按下變頻器正轉達到迴轉所需之速度。
6. 打開控制電路電源開關 (POWER ON)，並按一下系統重置按鈕 (CPU RESET)，稍候噴槍組將會依照順序，從 #1 至 #8 各噴一次。
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 (CPU RESET)，重新觀察試噴狀況，調整妥當後，旋轉盤須轉 5 圈以上。
9. 本機可選擇噴前段式或噴後段式，操作方式將噴槍全開按到噴槍半開，SW 開關放在噴前段，它就會在旋轉盤的前半段噴塗；如果放在噴後段開關，反之它就噴在旋轉盤後半段，若按回噴槍全開，即恢復前後段全噴。
10. 平時噴塗機 SW 開關須放在自動位置，如放在手動位置，其下方 #1 至 #8 噴槍均可手動單隻調整。

三、烘乾室操作概要

1. 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。

四、停機應注意事項

1. 將塗料內塗料回流回收，再將噴槍及塗料管路清洗乾淨。
2. 關掉氣壓及塗料泵。

3. 關掉控制電路電源 (POWER OFF)、日光燈開關 (OFF)。
4. 關掉旋轉盤開關及輸送帶開關。
5. 關掉軸流式抽風系統。
6. 關掉總電源開關。
7. 關掉烘乾室之溫度控制器，電源即自動關掉蒸氣，此時風車繼續保持運轉，等待溫度降低後再關風車即可。

五、塗料回收及管路清洗方法

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。

六、塗料泵的調整

泵的壓縮空氣壓力調到 2 kg/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 3.5 kg 表為準)，放開塗料控制閥使塗料進入噴槍。

七、故障排除

(一) 皮革進入噴槍不噴

1. 檢查輸送帶、線速器皮帶是否脫落，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。
2. 檢查 8 隻 24V 電磁閥是否正常。
3. 檢查控制噴槍電路板是否正常。

(二)無皮革進入時，噴槍組仍繼續動作不停

1. 檢查日光燈是否亮。
2. 檢查日光燈及電眼感應棒是否乾淨，不乾淨時應清潔。
3. 因日光燈及電眼感應棒為感測皮革移動位置，而將訊號送交微處理機處理，傳出指令給噴槍完成噴漆之工作，假如日光燈及電眼感應棒不乾淨，或日光燈不亮，則感測器傳出錯誤訊號，而指令也將錯誤。

八、噴槍調整

1. 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。

注意

1. 轉動前塗料必須灌滿下主軸，不得空轉。
2. 停機後也必須滿下主軸，避免塗料乾涸，影響下次運轉。