

TM-2 型半自动鞋带打头机

产 品 说 明 书

上海香海织带机械有限公司

地址:上海市青浦区沪青平公路 3841 弄 8 号

电话:021-39293755 69750655

传真:021-69750655

TM-2 型半自动鞋带打头机是我厂在 1995 年研制开发的产品,该机具有结构合理、重量轻、体积小、耗能低、操作方便、维修简单、价格便宜、经济耐用等优点,广泛应用于鞋带行业、礼品带行业。该机畅销全国各地,深受广大用户欢迎,为了便于维护、保养、充分发挥本机性能,延长机器使用寿命,特作如下说明:

一、 主要结构及范围

本机主要结构由机架构件,传动部件,送片部件,刀模部件,输液机构部件及电气等部件组成。

本机的适用范围为各种规格鞋带和特殊规格的化纤鞋带包头,亦可用于松紧带包头,日产量可达 6000~6500 付。

二、 主要特点及技术参数

本机的特点节能降本,每万付鞋带消耗工业丙酮 0.8kg 左右,生产鞋带长度不限。

外形尺寸: 长 800mm 高 990mm 宽 650mm(见图一)

重 量: 160kg

电热管(板)额定电压: 220v

电热管(板): 250ww 电热管规格 $\Phi 12$ 长 8cm

电机功率: 0.75kw 三相 380v

粘结剂工业丙酮: $\text{CH}_3 \text{COCH}_3$

包头塑料胶片配用: 厚度 0.20~0.25mm 宽 25 30 32 36 40

50mm

刀片规格:φ 2.1、2.3、2.5、2.8、3.0、3.2、3.5、3.7、4.0、4.2。

三、 操作方法

在开机前,各部位加上润滑油,将台面上的工作指示灯开亮,表示电热管已通电。过约 15 分钟左右,待刀模预热至 50~60℃,倒入丙酮,排出泵内空气直到丙酮能从管中喷出。即可启动电动机开始操作,然后将鞋带放入刀模中间,踩下离合器踏板,即放。主轴转 360 度即包上头子一个。

四、 使用注意事项

- 1、 刀口上不可用金属件敲击或切刮,以免碰坏伤刀口。
- 2、 本机在出厂前已进行试验调整,用户在开机前不必拆卸各部件。

五、 鞋带打头机调整方法及更换刀片的注意事项:

1. 刀片 1 共是四片,分别安装在四个刀模上。为了防止安装错误,最好是一片一片的更换。
2. 刀片需要三个定位面才能定位,但是刀模上只有两个定位面,既底面和后面。所以安装刀片的关键之关键;要保证左右刀片靠中间的侧面平齐。如果不平齐,不是打好的头横切面不干净,就是打坏刀片。
3. 在检验刀片侧面和刀模侧面是否平齐时,要借用一个很平的平台。
4. 注意:在拧紧螺钉的过程中,刀片会移动。要领是:轻轻把螺钉拧一下,马上检验刀片侧面和刀模侧面是否平齐。如果不齐,可以把刀模的对齐面朝下放在检验平台上,用一个铜制的小棒来敲打刀片,直至刀片侧面和刀模侧面平齐,再把螺钉拧死。
5. 全部换完后,检验左右刀片之间的间隙,检验的项目有:前刀片和前刀片之间,后刀片和后刀片之间的间隙。还有前后刀片的 R 槽大小是否一致。(见图五)可通过后刀模前端的一个 M5 内六角螺钉来调节。
6. 调整压条和刀模之间的间隙和要领:要一边拧螺丝,一边晃动压条,确保螺钉的锥

尖部分进入压条的锥坑。要适当的来拧紧，当螺钉拧不动后，向后退 1/5 圈，然后用扳手拧紧固定螺母。

7. 后刀模的 R 槽必须平行,可调整刀模后盖板上前端的两个 M8 外六角调整钉,使后刀模上的刀片 R 槽保持平行。(刀模工作与调整位置,见图一)注意 R 槽一定要退过三角槽
8. 装好后，要用手动来检验调整的结果。踩下离合器转动皮带轮到凸轮打在最高位置停下。（见图二）松掉后座板上的两个 M6 内六角锁紧螺钉，再把两个 M16 空心螺钉稍稍顶紧，然后锁紧上面的螺钉。
9. 加注润滑油后，再开车试运行。
- 10.在刀片规格选择适当的情况下,如发现鞋带头包不好,可调整前后盖板上的调整螺钉前面 4 个 M8 内六角螺钉，后面 6 个 M6 内六角螺钉，使其少量压紧,注意不可压死,前后刀模调整一致。
- 11.在工作过程中,如发现鞋带切不断或切断处有毛刺,可调整刀模固定壳右侧的 M6 外六角调整螺钉,合适为止(注意前后刀模调整一致,见图一 不能压死)
- 12.如在操作过程中发现送片不正常,应查送片机构,花纹滚轮和涨紧轮棘轮,固定螺钉是否松动,送片固定板槽内是否有杂物粘牢,如发现以上情况,应拧松螺钉去除杂物，然后再锁紧。
- 13.正常运行后每班加注两次润滑油。

六、 更换刀片的步骤：

1. 分离离合器。
2. 切断机器电源。
3. 松掉后刀模拉簧（见图二）取下机身的前盖板和后盖板。
4. 先对前刀模进行操作：
5. 取下左面的前刀模，要领是：把刀模的前端向上抬起，直到可以把位于刀模后端的滚轮从凸轮槽中取出。

6. 更换刀片后，用相反的次序把刀模放回，既把滚轮放进凸轮槽中，再把刀模放回原位。
7. 用同样的办法来对右刀模进行更换。
8. 再对后刀模进行操作：顺序是先左后右。
9. 取下左后刀片，更换刀片后放回。
10. 取下右后刀片，更换刀片后放回。
11. 适当移动刀模，检验刀片侧面的间隙是否有误。
12. 调节两个 M8 外六角螺钉，直至后刀片对齐到底刀模上的三角槽。（见图一）
13. 装回两个上盖。
14. 调节盖上和侧面的压条螺钉。
15. 用手来分别移动四个刀模，检验压条间隙。
16. 挂上后刀模拉簧，调整压力（带子粗压力需大些，带子细则压力小些）
17. 踩下离合器，用手盘车，试一个循环（注意：要放胶片和绳来试车）
18. 注意：胶片一定要按（自然弯曲的那一面面向后刀模）来安装，切不可反装。
19. 包好的头来判断安装质量。
20. 如有问题，要重新安装。