

金相鑲埋機

TNM-AX4/AX6

操作說明書



台灣中澤股份有限公司(總公司)

電話：886-2-8227-2299

傳真：886-2-8227-2288

地址：23553 新北市中和區連城路 258 號 7 樓之 8

<http://www.tn-testing.com.tw>

mail：sales1@tn-testing.com.tw

台中分公司

電話：886-4-2702-7057

傳真：886-4-2702-7219

台南分公司

電話：886-6-288-1366

傳真：886-6-269-4272

目錄

前言..... 3

維修保養注意事項..... 4

組裝使用注意事項..... 4

機台外觀圖 5

操作面板功能說明..... 6

機台安裝說明 6

機台使用說明 7

設定功能說明 7

日常保養 8

前言

- ◆ 首先感謝您購買本款四模、六模鑲埋成形機，為了讓客人能夠更安全有效的使用本產品，
- ◆ 請在使用前詳細閱讀理解此說明書並妥善保管。
- ◆ 使用本裝置的相關注意事項
- ◆ 對於不遵守此說明書操作要求而發生的各種意外損害，全部責任由使用者自身承擔，
- ◆ 本公司不負任何責任。
- ◆ 關於以其他目的而使用本設備的客戶所發生的損失，本公司不承擔一切責任，概不負責。
- ◆ 由於轉賣等各種原因，使用者發生變化的情況下，請將此說明書一起轉交給下一任客戶。
- ◆ 本裝置以及操作書說明書發生丟失，損害的情況時，請速與本公司連繫。



注意事項

為了使用者和機械的安全，在本書中記有【 注意】符號，使用者操作發生錯誤的情況時，將有可能給使用者帶來精神上或物質上的損害，敬請注意。

維修保養注意事項

1. 在對本機進行維修時，請先切斷電源。
2. 請對本機進行定期清潔，請勿用對本機體表面有損傷作用的清潔劑。
3. 循環機油定期一年更換一次。
4. 請使用 ISO32 循環機油。
5. 鑲埋機工作完成後，會留有電木殘渣，請每次清潔處理。

組裝使用注意事項



組裝時，請特別注意。

為了防止進水管堵塞，冷卻水必須使用乾淨的水源。
操作時請先確認上鎖蓋是否完全閉緊。



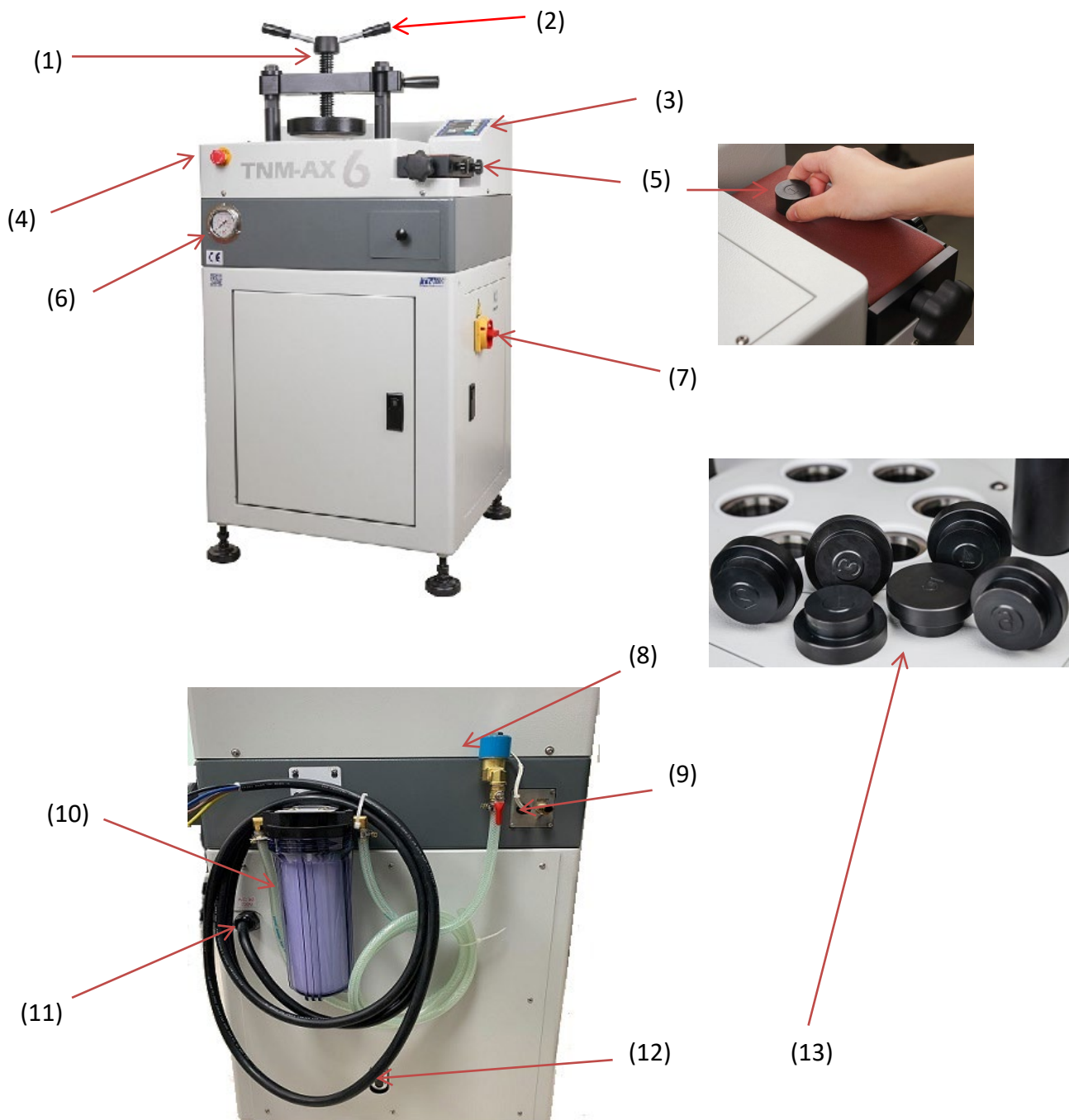
在操作中，請勿觸摸上鎖蓋以及其周圍，以防燙傷。



切記脫模時不要一次轉開上鎖蓋，以防上升時上模頭噴出導致人員受傷。

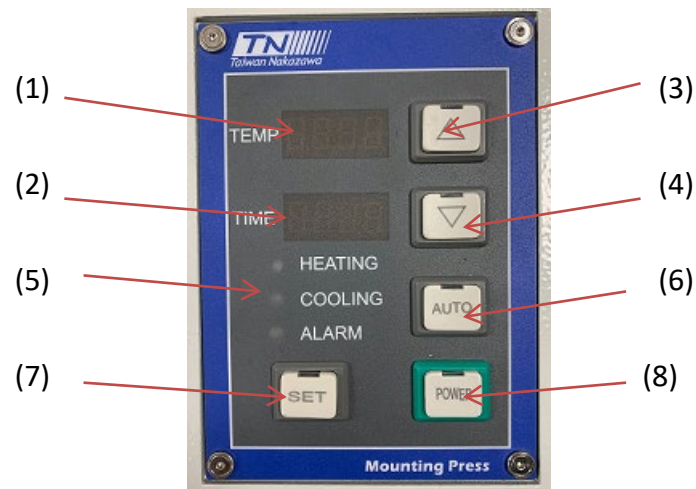
製作完成時請先降壓後再開啟上鎖蓋讓上鎖蓋稍微脫離上模頭(大約 0.8 公分內)，按上升鍵直到上模頭(4 只或 6 只)都往上稍微離開模具管再轉開上鎖蓋後才可以按上升鍵讓上模頭和鑲埋工件脫離模具管。

機台外觀圖



- | | | | |
|------------|-----------|----------------------|-------------|
| (1) 上鎖蓋 | (2) 手柄 | (3) 操作面板 | (4) 緊急停止按鈕 |
| (5) 手動研磨台 | (6) 油壓錶 | (7) 主電源開關 | (8) 進水及水電磁閥 |
| (9) 排水口 | (10) 過濾裝置 | (11) 電源接頭(AC220V 三相) | |
| (12) 油箱液面計 | (13) 上模頭 | | |

操作面板功能說明



1. 加熱溫度顯示
2. 持溫/冷卻時間顯示
3. 油壓上升按鍵/數值增加按鍵(設定功能下)
4. 油壓下降按鍵/數值減少按鍵(設定功能下)
5. 加熱/冷卻/警示 指示燈
6. 自動啟動按鍵
7. 設定按鍵(進入設定時要長按 3 秒)
8. 面板電源開關

機台安裝說明

- ◆ 將機台就定位降下四個水平固定腳。
- ◆ 安裝入水管及排水管
- ◆ 將機台的電源(AC220V 3 ϕ)接妥

機台使用說明

1. 機台側邊主電源開關轉往上。
2. 按下操作面板的 **POWER** 開關，面板即會顯示。
3. 確認所需加熱溫度及持溫時間，若須更改請進入設定畫面更動。
4. 先轉開上鎖蓋並推離六模的模具管。
5. 按下操作面板的 **上鍵** 讓下模頭上升，並擺設好工件(要檢視的面朝下)，若工件不滿六只，建議沒有放置工件的下模頭擺放不用的鑲埋塊。
6. 按下操作面板的 **下鍵** 讓下模頭下降，加入個別所需的鑲埋粉容量，將上模頭逐一放置在模具管上。
7. 將上鎖蓋轉回卡住，用手柄將上鎖蓋往下轉到底讓上模頭可以完全蓋住模具管。
8. 按下 **AUTO** 按鍵開始動作。
9. 聽到完成蜂鳴音後按下 **SET** 按鍵停止。
10. 逆時針轉動手柄約一圈位置，使上鎖蓋脫離上模頭約 1 公分即可，(切忌絕對不要完全轉開並轉離上模頭)。
11. 按 **上鍵**讓 4 只或 6 只上模頭脫離模具管(會聽到上模頭敲擊上鎖蓋的聲音)。
12. 按 **下鍵**讓油壓下降為油表數值 0，逆時針轉動手柄，將上鎖蓋完全脫離上模頭並推離上模頭。
13. 按 **上鍵**讓 4 只或 6 只上模頭整個脫離模具管。
14. 戴手套取下上模頭及鑲埋塊(上模頭溫度較高)。
15. 清潔上模頭及下模頭的電木碎屑。
16. 若不再使用可以把上模頭放置在上模頭放置孔或放入模具管。
17. 將上鎖蓋轉回並轉動手並讓上鎖蓋完全蓋上。
18. 按下 **POWER** 鍵關閉面板電源，將側邊的主電源開關轉到 **OFF**。



設定功能說明

1. 長按 **SET** 按鍵約 3 秒即進入設定功能。
2. 此時加熱溫度會閃爍，按上鍵或下鍵更改加熱溫度，按下 **SET** 按鍵確定。
3. 此時持溫時間會閃爍，按上鍵或下鍵更改時間(每按一次 30 秒)，按下 **SET** 按鍵確定。
4. 此時冷卻時間會閃爍，按上鍵或下鍵更改時間(每按一次 30 秒)，按下 **SET** 按鍵確定。
5. 長按 **SET** 按鍵回到測試功能。

日常保養

- ◆ 請隨時清乾淨上模頭、下模頭和模具管周圍之電木碎屑
- ◆ 若使用循環水源，請注意循環水箱的溫度
- ◆ 不使用機台時請把電源關閉