

INSTRUKSI OPERASI

PROSES OPERASIONAL:

1. Operasi manual dilakukan melalui layar, sedangkan operasi otomatis dikendalikan menggunakan dua pedal kaki.
2. Pedal kaki kiri: Mengontrol gerakan naik dan turun pada roda penekan atas (upper pressure wheel).
3. Pedal kaki kanan: Mengontrol putaran roda karet.
4. Alur Kerja: Tekan pedal kiri terlebih dahulu, lalu tekan pedal kanan untuk mulai bekerja. Saat pekerjaan hampir selesai, lepaskan pedal kiri terlebih dahulu. Mekanisme gunting akan memotong pita (tape), dan kain akan terus berjalan sejauh panjang yang diatur pada menu "Tape Tail Extension" sebelum roda penekan atas terangkat secara otomatis. Jika perlu menghentikan pekerjaan sementara (jeda), jangan lepaskan pedal kiri—cukup lepaskan pedal kanan. Untuk melanjutkan pekerjaan setelah jeda, cukup tekan kembali pedal kaki kanan.

FUNCTION INTRODUCTION:

Nyalakan catu daya utama (*main power supply*), lalu hidupkan sakelar daya mesin (On/Off) untuk masuk ke tampilan antarmuka awal. Ketuk perlahan area berwarna biru dengan jari untuk masuk ke antarmuka kerja. Atur kecepatan kerja sesuai dengan tingkat keahlian Anda; rentang pengaturan kecepatan kerja adalah **1–60**.

- **Mode Operasi (作业面):** Dapat dipilih antara **Manual** atau **Otomatis**. Pada mode manual, Anda dapat mengontrol roda penekan untuk bergerak **maju (positif)**, **mundur (terbalik)**, serta **turun**.
- **Sakelar Gunting (剪刀开关):** Memilih apakah pemotongan menggunakan gunting aktif atau tidak saat beroperasi secara otomatis.
- **Pengaturan Kecepatan (速度设定):** Masuk ke parameter pengaturan untuk memasukkan data; standar pengaturan roda atas dan roda bawah adalah **100%**.
- **Penyesuaian Kain/Bahan Elastis (加工弹性面料时):** Saat memproses bahan elastis, kecepatan linier roda penekan bawah dan roda penekan atas perlu disesuaikan agar memiliki selisih (kecepatan linier roda atas dan roda bawah dibuat berbeda).
- **Pembalikan Umpan Pita (送带回退):** Pengaturan ini digunakan saat memproses kain/bahan tebal (tidak perlu diatur untuk bahan thin/tipis). Fungsinya untuk memutar balik pita sebelum memutarnya ke depan saat pemrosesan dimulai, dengan tujuan memanaskan pita (*tape*) terlebih dahulu sebelum ditempelkan.
- **Penundaan Peluncuran Nozel (出枪延时):** Jika diatur ke angka **0**, peluncuran nozel udara (*air gun*) dan penghentian roda penekan akan berjalan bersamaan (sinkron). Jika nilainya lebih besar dari 0, nozel udara panas akan tertunda saat bergerak keluar.
- **Penundaan Pemasukan Nozel (入枪延时):** Mengacu pada pemanasan awal strip perekat (*adhesive strip*) sejenak sebelum nozel masuk dan menempelkan pita.

- **Perpanjangan Penekanan Pita (压带延长):** Mengacu pada tindakan menunda turunnya roda penekan (*pressure roller*) setelah proses pengerjaan dimulai.
- **Perpanjangan Pemotongan Strip (剪带延长):** Mengacu pada pengumpanan sebagian kecil strip karet setelah gunting memotong pita, sebagai persiapan untuk pemrosesan berikutnya. Waktu yang tepat perlu diatur sesuai dengan lebar sabuk/pita roda penekan atas dan bawah, umumnya disetel di sekitar 65.
- **Penundaan Penutupan Kipas (关风延时):** Mengacu pada penundaan matinya kipas angin setelah sakelar udara panas (*hot air switch*) dimatikan saat mesin selesai digunakan, yang bertujuan untuk mendinginkan elemen pemanas (*heater*).

Operasi Dasar (基本操作):

Pasang pita (*tape*) dengan mengambiludukan pita (*tape core*) yang sesuai dengan lubang rol pita dari kotak aksesori mesin. Pasang pita pada kedudukan tersebut, lalu pasang penahan pita (*tape stopper*) di sebelah kanan dengan memastikan sisi pita yang lengket menghadap ke arah operator (penjahit).

Langkah Memulai Mesin (启动步骤):

Menyalakan dan mematikan mesin dengan benar sangat penting untuk menjaga performa mesin tetap baik serta menghemat energi. Harap ikuti langkah-langkah berikut:

1. Pastikan suplai udara bertekanan (*compressed air*) sudah tersambung sepenuhnya ke mesin.
2. Nyalakan Sakelar Daya Utama (总电源开关), lalu tekan tombol sakelar listrik untuk menyalakan perangkat.

Langkah Penjahitan / Penyegelan (缝合步骤):

1. Nyalakan Sakelar Pemanas (加热开关) untuk mulai memanaskan. Volume udara nozel (*air nozzle*) dan kecepatan penjahitan akan disesuaikan ke nilai yang dibutuhkan. Untuk penggunaan pertama kali, atur suhu ke 300°C, nilai kecepatan di angka 30, dan tekanan roda atas di atas 0.3 MPa. Ini adalah pengaturan awal yang disarankan, pengaturan lainnya dapat disesuaikan dengan kondisi penggunaan sebenarnya.
2. Pasang pita perekat pada piringan penahan pita. Tarik dan arahkan pita ke bagian tengah roda penekan atas (*upper pressure wheel*), dengan sisi perekat menghadap ke arah diri Anda.
3. Injak pedal kaki kiri (左脚踏) agar roda penekan atas turun ke bawah. Tanpa melepas pedal kiri, injak pedal kaki kanan (右脚踏) maka nozel angin akan masuk/mengayun ke dalam. Jika pedal dilepas, nozel angin akan mengayun keluar.
4. Jika perlu memotong pita (*tape*), pada operasi normal lepaskan pedal kaki kiri terlebih dahulu sambil melepaskan pedal kaki kanan. Mesin secara otomatis akan menyelesaikan tindakan memotong pita dan mengumpankan pita (*send tape*). Setelah itu, injak kembali pedal kaki kiri lalu injak pedal kaki kanan untuk mengulangi langkah penjahitan.

KERUSAKAN UMUM DAN METODE PEMECAHAN MASALAH:

A. Kerusakan: Daya rekat antara pita dan kain buruk.

Penyebab:

1. Pita perekat panas tidak cocok dengan kain.
2. Suhu penembak udara panas terlalu rendah atau posisinya tidak tepat.

3. Tekanan roda penekan terlalu rendah.
4. Kecepatan roda penekan terlalu tinggi.
5. Bahan baku produk sudah kedaluwarsa.

Pemecahan Masalah:

1. Pastikan pita perekat panas cocok atau sesuai dengan kain.
2. Naikkan suhu penembak udara panas dan sesuaikan posisi nozel penembak udara panas. Bersihkan sumbatan pada penembak udara.
3. Sesuaikan tekanan roda penekan hingga $1,5 \text{ kg/cm}^2$.
4. Kurangi atau perlambat kecepatan roda penekan.
5. Ganti dengan bahan baku berkualitas tinggi.

B. Kerusakan: Roda penekan tidak berputar.

Penyebab:

1. Sekrup pengencang sproket longgar.
2. Terdapat kotoran seperti kain perca atau benang yang tersangkut di antara rantai pemutar dan gigi sproket.
3. Motor rusak atau sekring putus; sikat karbon aus; sakelar mikro sinkron tidak sejajar atau rusak; atau penggerak (*driver*) bermasalah.

Pemecahan Masalah:

1. Lepas penutup panel dan kencangkan sekrup pengunci sproket serta roda gigi menggunakan kunci pas.
2. Bersihkan sisa-sisa kain, kawat, dan kotoran lainnya dari rantai penggerak.
3. Ganti motor atau sikat karbon dengan tipe yang sama; ganti sekring; sesuaikan posisi sakelar mikro; atau ganti sakelar mikro. Ganti papan kontrol kecepatan (*speed control board*).

C. Kerusakan: Hasil produksi mengalami masalah seperti ada area yang terlewat/kosong, atau daya rekat buruk di salah satu sisi.

Penyebab:

1. Kurangnya waktu penundaan saat nozel udara panas masuk.
2. Celah atau *play* berlebih pada penggerak roda penekan.
3. Nozel penembak udara panas tersumbat.

Pemecahan Masalah:

1. Sesuaikan waktu penundaan pemasukan nozel (*insertion delay*) untuk menghilangkan area kosong.
2. Sesuaikan kelonggaran roda penekan dan ganti sendi universal (*universal joint*).
3. Matikan sakelar pemanas dan tunggu hingga suhu turun ke 50°C . Lepaskan tabung dalam pemanas, bongkar klem tabung, keluarkan tabung luar, bersihkan kotoran/material yang menumpuk, lalu pasang kembali ke posisi semula. Setelah itu, pemanas dapat dinyalakan kembali.

D. Kerusakan: Tampilan suhu tidak normal atau area panas tidak tampil.

Penyebab:

1. Sensor suhu (*thermocouple*) rusak atau mengalami korsleting, sehingga menyebabkan blower terbakar.

2. Elemen pemanas di dalam penembak udara panas terbakar.
3. Modul pengontrol suhu (*temperature control module*) terbakar.

Pemecahan Masalah:

1. Ganti sensor suhu, perbaiki pengabelan, dan ganti blower.
2. Ganti elemen pemanas.
3. Ganti modul pengontrol suhu.

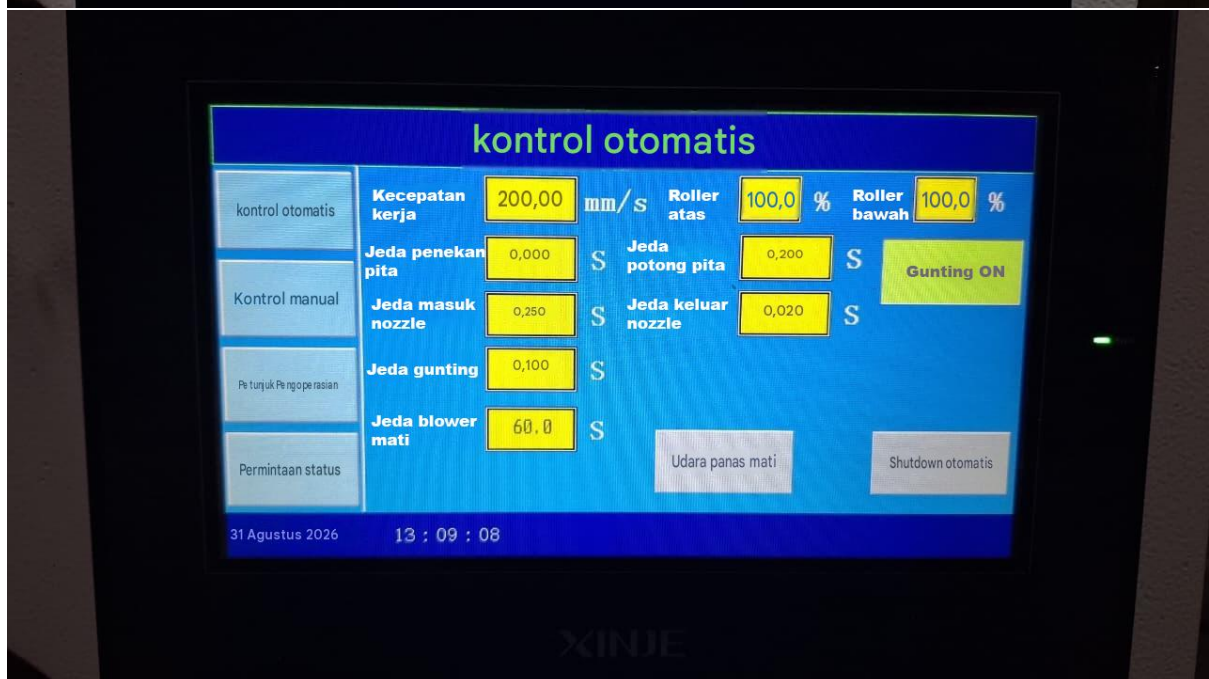
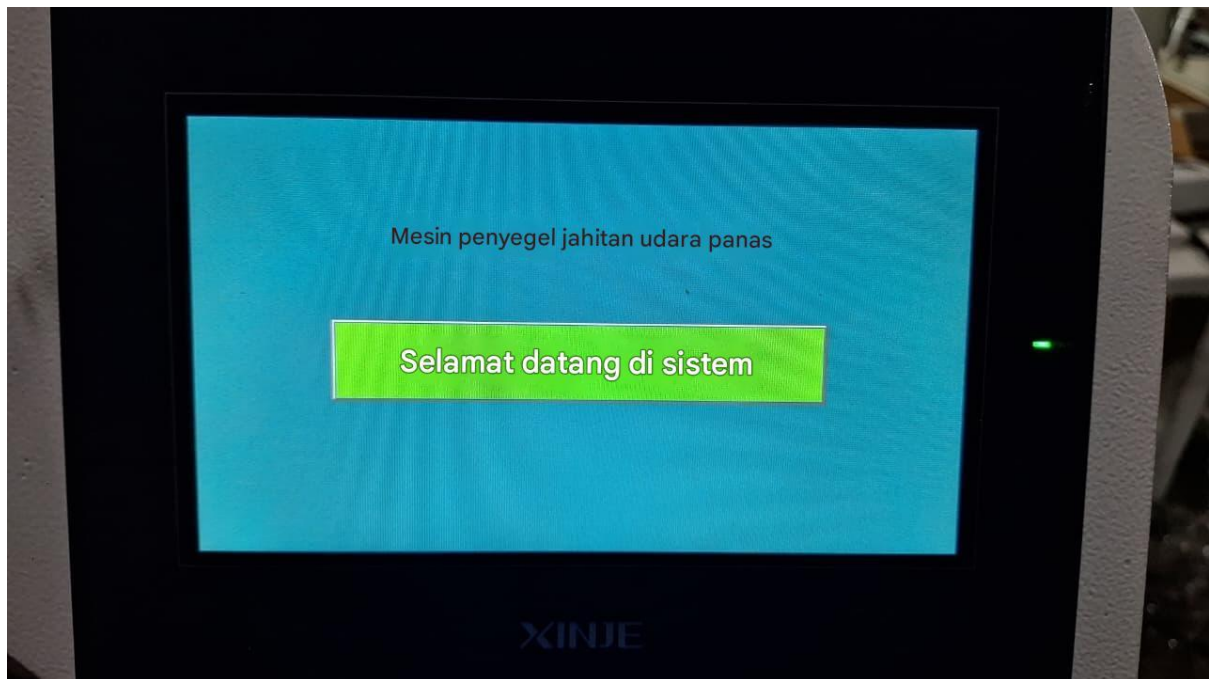
E. Kerusakan: Tiang atas tidak naik atau turun dengan benar.

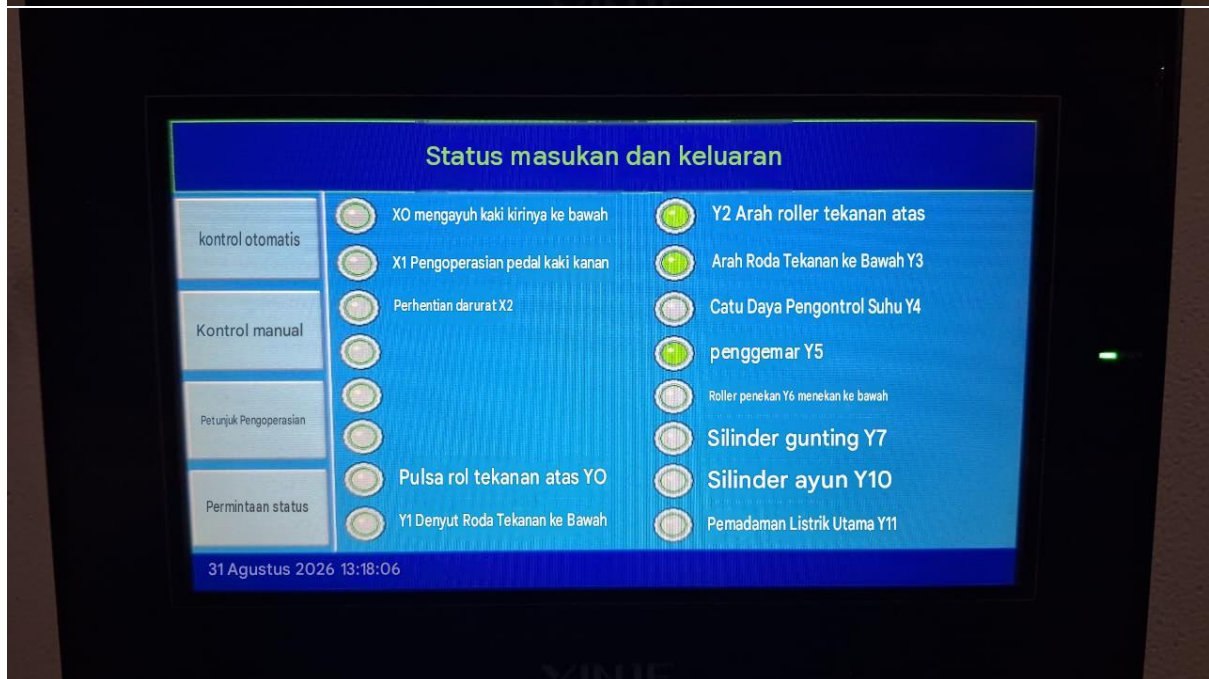
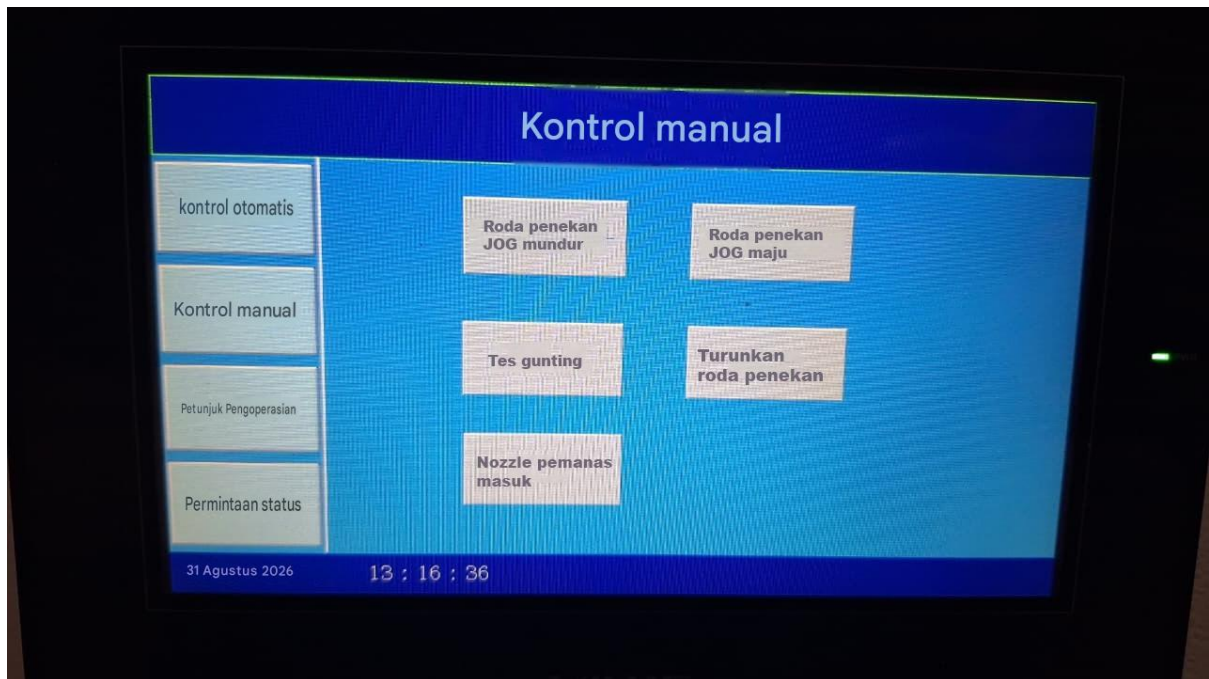
Penyebab:

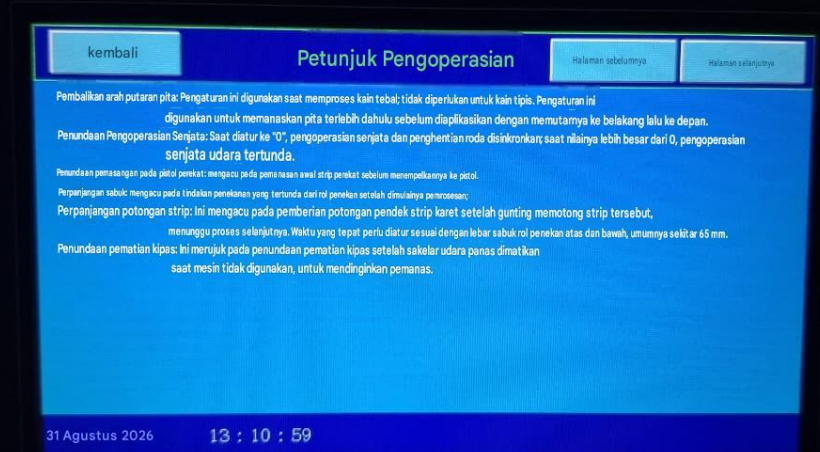
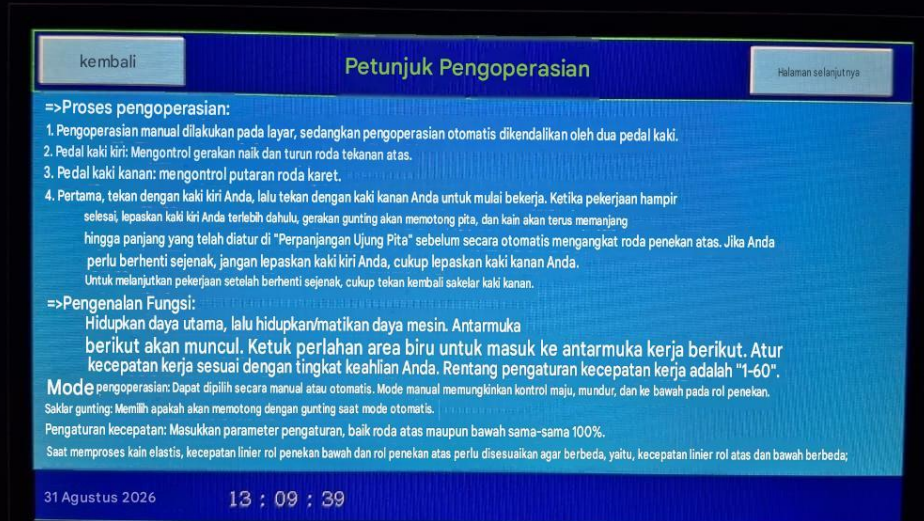
1. Ganti sensor suhu, perbaiki jalur kabel, ganti blower.
2. Ganti tabung pemanas.
3. Ganti modul pengontrol suhu.

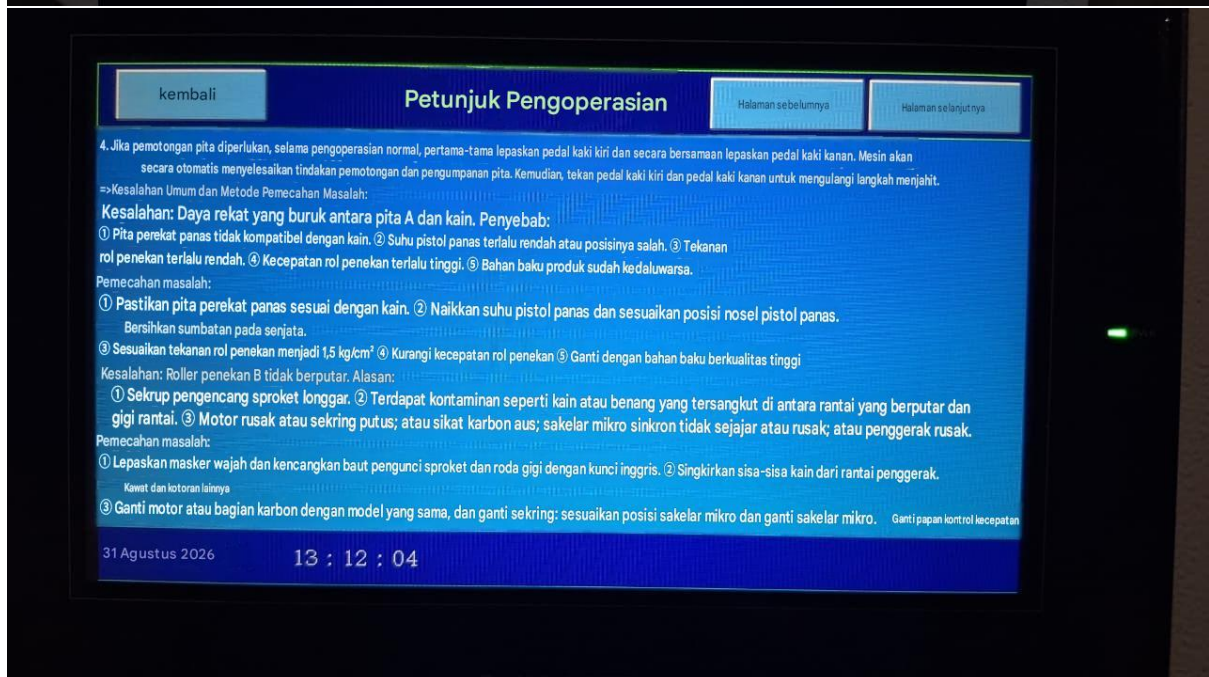
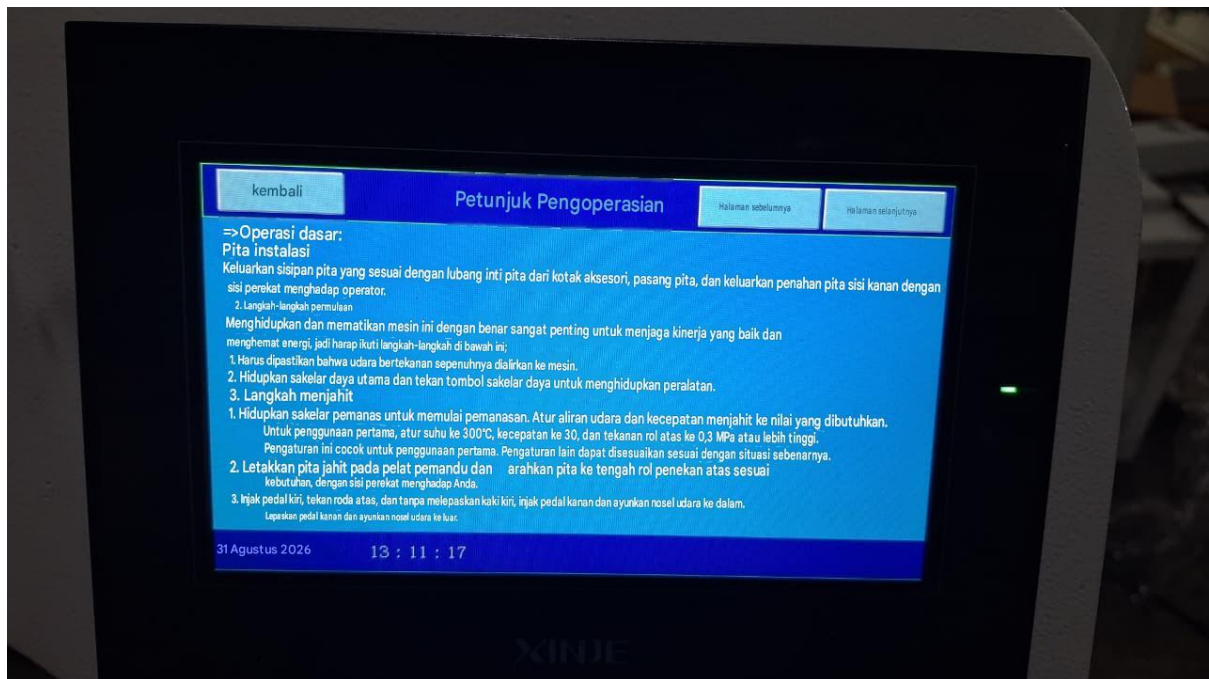
Pemecahan Masalah:

1. Tambahkan oli pelumas atau pelumas *slider* pada jalur geser.
2. Perbesar tekanan roda penekan.
3. Ganti katup pengatur aliran.
4. Ganti silinder udara tiang atas.









kembali
Petunjuk Pengoperasian
Halaman sebelumnya
Halaman selanjutnya

Kerusakan: Produk yang diproduksi oleh C memiliki masalah seperti area yang terlewat atau kosong, atau daya rekat yang buruk di satu sisi. Kemungkinan penyebab: ① Kurangnya penundaan saat memasukkan pistol udara panas; ② Kelonggaran yang berlebihan pada penggerak rol tekanan; ③ Nosel pistol udara panas tersumbat.

Pemecahan masalah:

- ① Sesuaikan waktu tunda pemasukan untuk menghilangkan kekosongan.
- ② Sesuaikan jarak bebas rol penekan dan ganti sambungan universal.
- ③ Matikan sakelar pemanas dan tunggu hingga suhu turun ke 50°C. Lepaskan tabung bagian dalam pemanas, bongkar klem tabung, keluarkan tabung luar, bersihkan material yang menumpuk, dan pasang kembali ke posisi semula. Pemanas kemudian akan mulai bekerja.

Kesalahan: Tampilan suhu D tidak normal atau zona panas tidak ditampilkan. Penyebab:

- ① Sensor suhu (termokopel) rusak atau mengalami korsleting, menyebabkan kipas terbakar.
2. Elemen pemanas di dalam pistol udara panas terbakar.
- ③ Modul pengontrol suhu terbakar.

Pemecahan masalah:

- ① Ganti sensor suhu, perbaiki kabel, dan ganti kipas blower.
- ② Ganti elemen pemanas; ③ Ganti modul pengontrol suhu.

31 Agustus 2026
13 : 12 : 29

kembali
Petunjuk Pengoperasian
Halaman sebelumnya

Kesalahan: E. Kolom atas tidak naik atau turun dengan benar, sering disebabkan oleh:

- ① Ganti sensor suhu, perbaiki kabel, dan ganti kipas blower.
- ② Ganti tabung pemanas;
- ③ Ganti modul pengontrol suhu.

Pemecahan masalah:

- ① Tambahkan oli pelumas atau pelumas geser ke bagian geser.
- ② Tingkatkan tekanan rol penekan
- ③ Ganti katup pembatas aliran
- ④ Ganti silinder atas

31 Agustus 2026
13 : 13 : 34

OPERATING INSTRUCTIONS

OPERATING PROCESS:

1. Manual operation is performed on the screen, while automatic operation is controlled by two foot pedals.
2. Left foot pedal: Controls the up and down movement of the upper pressure wheel.
3. Right foot pedal: controls the rotation of the rubber wheel.
4. First, press down with your left foot, then press down with your right foot to start working. When the work is almost finished, release your left foot first, the scissor action will cut the tape, and the fabric will continue to the length set in "Tape Tail Extension" before automatically lifting the upper pressure wheel. If you need to pause, do not release your left foot, just release your right foot. To continue working after pausing, simply press down the right foot switch again.

FUNCTION INTRODUCTION:

Turn on the main power supply, then turn the machine power switch on/off. The following interface will appear. Gently tap the blue area to enter the following working interface. Set the working speed according to your skill level; the speed range is 1-60.

- Operating mode: Manual or automatic selectable. Manual mode allows for forward, reverse, and downward control of the pressure roller.
- Scissors switch: Selects whether to cut with scissors when automatic.
- Speed setting: Enter the setting parameters, both the upper and lower wheels are 100%.
- When processing elastic fabrics, the linear speed of the lower pressure roller and the upper pressure roller need to be adjusted to be different, that is, the linear speeds of the upper and lower rollers are different;
- Tape feed reversal: This setting is used when processing thick fabrics; it's not necessary for thin fabrics. It's used to preheat the tape before application by rotating it back and then forward.
- Gun Deployment Delay: When set to "0", the gun deployment and wheel stoppage are synchronized; when the value is greater than 0, the air gun is delayed in deployment.
- Gun insertion delay: refers to preheating the adhesive strip before applying it to the gun.
- Belt extension: refers to a delayed pressing action of the pressure roller after the start of processing;
- Cutting strip extension: This refers to feeding a short section of rubber strip after the scissors have cut the strip, waiting for the next processing. The appropriate time needs to be set according to the belt width of the upper and lower pressure rollers, generally around 65mm.
- Delayed fan shutdown: This refers to the delay in shutting down the fan after the hot air switch is turned off when the machine is not in use, in order to cool the heater.

BASIC OPERATIONS:

1. Installation tape

Take out the tape insert suitable for the tape core hole from the accessory box, put on the tape, and take out the right-side tape stop with the sticky side facing the operator.

2. Startup steps

Properly starting and shutting down this machine is important for maintaining its good performance and saving energy, so please follow the steps below;

- It must be ensured that compressed air is fully supplied to the machine.
- Turn on the main power switch and press the power switch button to start the equipment.

3. Sewing steps

- Turn on the heating switch to start heating. Set the airflow and sewing speed to the required values. For the first start, please set the temperature to 300°C, the speed to 30, and the upper roller pressure to 0.3 MPa or higher. These settings are suitable for the first start. Other settings can be set according to the actual situation.
- Place the sewing tape on the guide plate and guide the tape to the center of the upper pressure roller as required, with the adhesive side facing you.
- Step on the left pedal, press down on the upper wheel, and without releasing the left foot, step on the right pedal and swing the air nozzle in. Release the right pedal and swing the air nozzle out.

4. If tape cutting is required, during normal operation, first release the left foot pedal and simultaneously release the right foot pedal. The machine will automatically complete the tape cutting and feeding actions. Then, press the left foot pedal and the right foot pedal to repeat the sewing steps.

COMMON FAULTS AND TROUBLESHOOTING METHODS:

A. Fault : Poor adhesion between tape and fabric.

Cause:

1. The heat-sealing tape is not compatible with the fabric.
2. The heat gun temperature is too low or the position is incorrect.
3. The pressure roller pressure is too low.
4. The pressure roller speed is too high.
5. The product raw materials are expired.

Troubleshooting:

1. Confirm that the heat-sealing tape matches the fabric.
2. Increase the temperature of the heat gun and adjust the position of the heat gun nozzle. Clear the blockage in the gun
3. Adjust the pressure of the pressure roller to 1.5 kg/cm²
4. Slow down the speed of the pressure roller
5. Replace with high-quality raw materials

B. Fault: Pressure roller B does not rotate.

Cause:

1. The sprocket's tightening screw is loose.
2. There are contaminants such as rags or thread stuck between the rotating chain and the chain teeth.
3. The motor is damaged or the fuse is blown; or the carbon brushes are worn; the synchronous microswitch is misaligned or damaged; or the driver is faulty.

Troubleshooting:

1. Remove the face mask and tighten the locking screws of the sprockets and gears with a wrench.
2. Remove any scraps of cloth from the drive chain, wire and other dirt
3. Replace the motor or carbon side with the same model; replace the fuse; adjust the microswitch position; replace the microswitch. Replace the speed control board.

C. Fault: Products manufactured have issues such as skipped or blank areas, or poor adhesion on one side.

Causes:

1. Lack of delay during hot air gun insertion;
2. Excessive play in the pressure roller drive;
3. Clogged hot air gun nozzle.

Troubleshooting:

1. Adjust the insertion delay time to eliminate blankness.
2. Adjust the pressure roller clearance and replace the universal joint.
3. Turn off the heating switch and wait for the temperature to drop to 50°C. Remove the heating inner tube, disassemble the tube clamp, take out the outer tube, remove the accumulated material, and put it back in its original position. The heating will then start working.

D. Fault: Temperature display is abnormal or no hot zone is displayed.

Cause:

1. The temperature sensor (thermocouple) is damaged or short-circuited, causing the blower to burn out.
2. The heating element inside the hot air gun is burnt out.
3. The temperature control module is burnt out.

Troubleshooting:

1. Replace the temperature sensor, repair the wiring, and replace the blower.
2. Replace the heating element;
3. Replace the temperature control module.

E. Fault: Upper column not rising or falling correctly.

Cause:

1. Replace the temperature sensor, repair the wiring, and replace the blower.
2. Replace the heating tube;
3. Replace the temperature control module.

Troubleshooting:

1. Add lubricating oil or slider to the slide.
2. Increase the pressure of the pressure roller
3. Replace the flow limiting valve
4. Replace the upper cylinder

