

# SIRUBA

ORIGINAL

使用說明書與零件圖

INSTRUCTIONS BOOK & PARTS LIST

ASK-ASM200





中文

中文

## 溫馨提醒

請儘快下載 SIRUBA APP，並將您的機器註冊，以便獲得原廠的保固。APP 還提供多項有用的資訊。



## 安全警示

有關於縫紉機，自動化機構，以及其他輔助設備（以下統稱為機器），在工作中無可避免會接近機器移動區域，也就有伴隨著潛在風險。因此，我們強烈要求操作者，維修技師一定要先仔細閱讀並瞭解本操作手冊的內容。

安全指示係包含了某些未載於規格書上的加裝配件。

現場管理者有責任要求所有操作者要閱讀並瞭解機器的操作與注意事項。

未能確實遵守本手冊所記載的事項，將可能導致機器的損害，或是人員的傷亡。

### 警告標示說明

	<p>高壓電危險</p> <p>在機器關機後十分鐘內， 勿開啟電控箱。</p>		<p>零部件移動區</p>
	<p>零部件高速移動區</p> <p>勿接近，以避免人員受傷。</p>		<p>勿接近，以避免人員受傷。</p>

標告標示說明		標告標示說明	
	<p>機器零部件移動區，勿接近，以避免人員損傷。</p>		<p>請注意，在操作過程中握住縫紉機會傷到您的手。</p>
	<p>有電，危險。</p>		<p>小心被機械捲件受傷！</p>
	<p>高溫度區！危險，勿靠近。</p>		<p>如果觸摸按鈕托架，可能會造成人身傷害。</p>
	<p>強光！勿直視，以避免眼睛受傷。</p>	一般安全標示	
	<p>小心頭部撞擊！</p>		<p>機器運行方向</p>
			<p>電氣接地位置標示</p>

## 安全須知

### 危險

意外事件將會導致人員受傷甚至死亡，也會造成財產的損害。

當有必要進行電控系統的檢修時，務必要關閉電源，並等候至少 5 分鐘以上才能打開電控箱／操作箱，以避免電擊。

### 注意

#### 1. 基本預防

- (1) 在操作前務必先閱讀操作手冊與其他機器電件的說明書，請妥善保存操作手冊與說明書以便隨時查閱。
- (2) 這些注意措施包含了機器上加裝，但未列在規格書上的項目。
- (3) 務必要戴護目鏡與手套，以避免破損零件所帶來的傷害。
- (4) 有裝戴心臟調節器的人員，請先詢問醫護人員有關注意事項。

#### 2. 安全裝置與警告標示

- (1) 操作前要檢查，並確認所有的安全設施有妥善安裝且運作正常。
- (2) 若安全設施因維修需要而移動，在機器重新啟動操作前，請確認安全設施有重新安裝回原位，並且運作正常。
- (3) 機器上的安全警告標示要保持完整與可辨視。如果有污損或遺失，請儘以更新。
- (4) 未能確實遵守安全規範，將會導致人員受傷，甚至影響生命安全。

#### 3. 應用與修改

- (1) 嚴格禁止機器使用在非原始設計用途。也禁止以任何不是操作手冊上記載的方式來操作機器。
- (2) 嚴格禁止修改機器。任何未經原廠許可的變動將不在保固範圍內。
- (3) 機台一經修改變動，本公司將不擔負財務損失，人員傷亡的責任。

#### 4. 教育與訓練

- (1) 工廠主管人員有義務提供機台使用人（操作者／維修者）相關的教育訓練。良好的教育訓練不僅可以避免造成人員傷害，也可以避免財產的損失。
- (2) 操作人員操作機器之前，都必需接受過良好的訓練。
- (3) 機器的維修保養必須由合格的技師執行。

#### 5. 必須關閉電源的情況：

如何關閉電源：按壓下緊急停止開關（如果機器有配置的話），關閉電源，拔除電源線。

- (1) 當機器出現異常時，按下緊急停止開關（如果有配置），關閉電源。
- (2) 為了避免機器突然起動造成意外，在操作機器前，要先確定機器電源關閉，再行開啟電源。
- (3) 當檢查或清潔機器時，關閉電源，並確定機器已完全停止運作。
- (4) 當維修機器時（如更換或調整零件），要關閉電源，並確定機器已完全停止運作。

6. 拔除電源線時，務必要抓住電源插頭，而非抓住電源線，以避免斷裂，電擊，甚至火災。

7. 當機器停止運作，且無人看管時，要關閉電源。

8. 萬一停電或電力供應出現不穩，關閉電源，以避免意外發生。

## 在不同階段的注意事項

### 1. 運輸

- (1) 當搬運或移動機器時，請考量機器重量，選擇安全合適的方式。請參考機器規格。
- (2) 採取足夠的安全防護，以避免機台在搬運或移動中掉落。
- (3) 為避免意外，運送時不要重覆使用包裝材料。

### 2. 拆箱

- (1) 在拆箱前，檢查機器是否平穩放置，並採用適當的工具維持拆箱過程的穩定。
- (2) 進行拆箱時，遵循外箱上的指示，小心外箱上的釘子或碎片。

### 3. 安裝：

#### 3A. 桌板與腳架

- (1) 採用原廠的桌板以確保機器得到足夠的保護與支撐。如果在安裝或維修時，需要暫時將機器置放於物件上，請確定該物件有足夠的支撐力。
- (2) 如果桌板有裝置滾輪，滾輪需要有煞車鎖定機構，而且在操作與維修時，煞車機構必需鎖定。

#### 3B. 電線與管路

- (1) 電線與管路的材質必需符合規範與需求。
- (2) 電線與管路不能夠有折彎或壓迫。移動的零配件上，電線與管路需有至少 30mm 以上的預留量。
- (3) 接線時不能有跳火。
- (4) 所有接頭都必需確實固定。當拆除時，務必要抓住接頭本體。

#### 3C. 接地

- (1) 接地是必需的。且需由合格的技師來施工。
- (2) 在操作前需確認接地有確實。

#### 3D. 馬達

- (1) 馬達的選用，必需符合規範與需求。
- (2) 如果馬達為皮帶傳動，務必要安裝保護措施以避免捲入危險。

### 4. 在開始操作前

- (1) 在開啟電源前，確認所有接頭，電線，管路都完好無損，確實連結。
- (2) 檢查皮帶輪的轉向與標示為同一方向。
- (3) 確認腳架滾輪都已鎖定。
- (4) 保持作業範圍淨空。

## 5. 在操作中

- (1) 注意手，頭髮，衣服不在機件移動範圍。不要將個人物品置放於機器上。
- (2) 機器會高速運作。保持雙手遠離移動機件範圍。機器完全停止前不要靠近。
- (3) 在移動物件或重新設定機器時，注意不要被機器或零件撞擊。
- (4) 避免突然起動造成意外，在檢查或維修馬達或皮帶時，務必關閉電源並確認機器完全停止。
- (5) 機器停止時，伺服馬達是無聲的。注意要關閉電源以免突然起動。
- (6) 永遠保持電控箱的風扇與氣道淨空。

## 6. 潤滑

- (1) 請依照說明書指示，選用合格的油脂來潤滑機件。
- (2) 如果油品接觸到眼睛或身體，立即以清水沖洗。如有不適，立即尋求醫護人員協助。
- (3) 如果油品不慎進入身體，立即尋求最近的醫療協助。

## 7. 維修保養

- (1) 只有合格的技師或工程師能夠進行維修服務，包含機器調整與修理。只採用原廠的零件進行更換。如果採用非原廠零件，或是因不當維修／調整所造成的傷害，本公司將不負任何責任。
- (2) 只有合格的技師或認證的工程師才能對電控系統進行維修或保養。
- (3) 當對氣動原件（如氣缸）進行維修保養時，務必先拔除風源，並將氣體完全洩除，以避免突然啟動。
- (4) 在調整或更換部件後，檢查所有螺絲是否鎖固。
- (5) 定期清潔是必需的。在清潔前務必先關閉電源，並確認機台完全停止。
- (6) 如果運作異常或不良，立即停止操作並關閉電源。聯絡授權經銷商或我們公司以尋求技術協助。
- (7) 當保險絲故障，立即關閉電源，找出故障原因並予以排除後，更換同規格的新的保險絲。
- (8) 定期檢查與清潔風道，電線與管路。

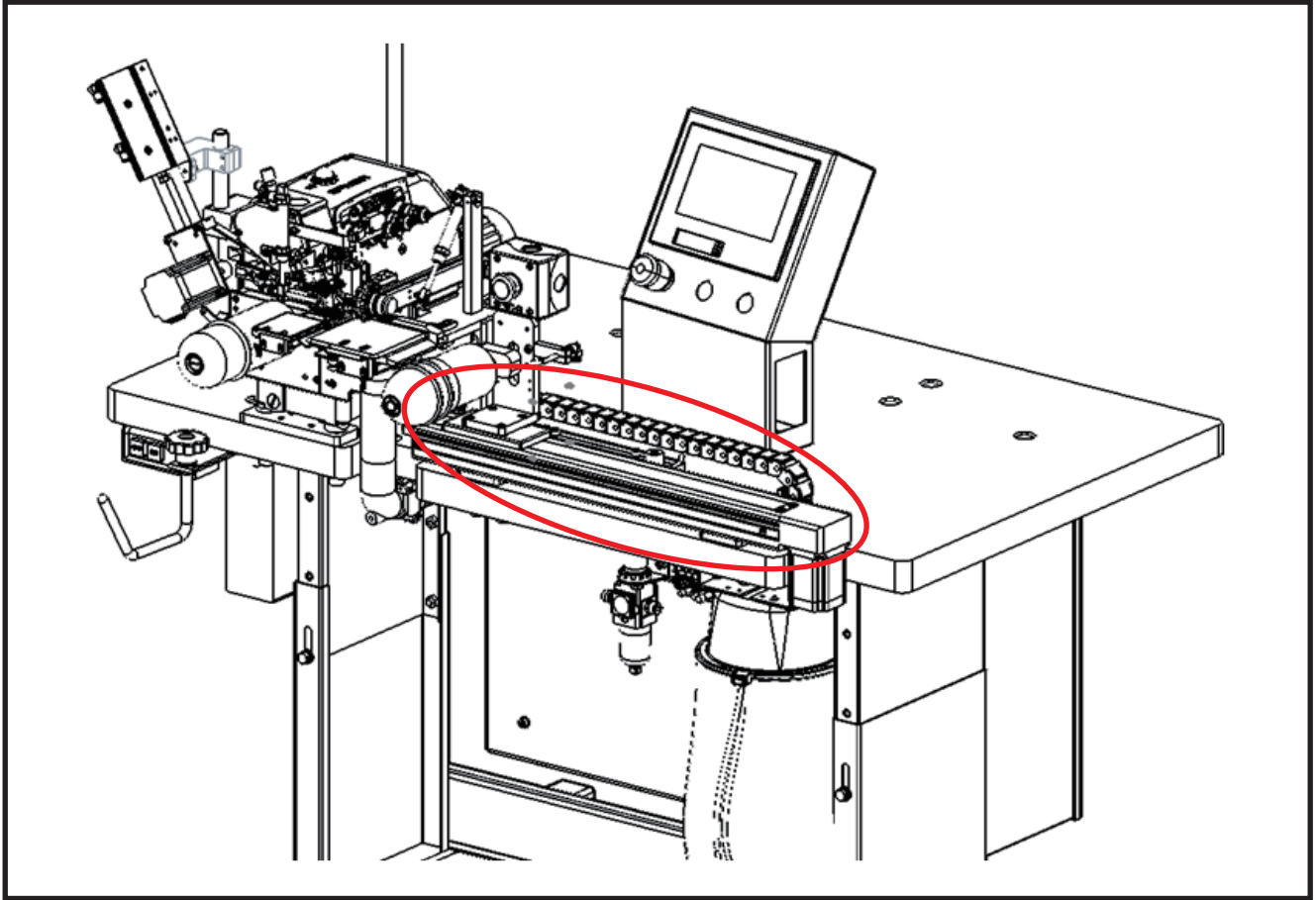
## 8. 工作環境

- (1) 機器必需不用電磁波干擾。
- (2) 電源供應必需良好且穩定。電壓波動不得超過 10%。
- (3) 隨時檢查空壓的壓力與品質。如果氣源不穩定，請安裝合適器材以改善。
- (4) 機器操作環境，室溫 5° C ~ 35° C, 相對濕度 35%~85%.
- (5) 為了保護電子元件與安全起見，當有劇烈氣溫變化而導致凝水時，立即關閉並拔除電源，並靜候至完全乾燥為止。
- (6) 為了安全起見，當有打電或閃電時，請停止操作，關閉並拔除電源。
- (7) 勿在機器週遭使用電視或收音機，以避免干擾。
- (8) 依當地法令規範，在操作中採取必要的防護。
- (9) 關於包裝材料，潤滑油品，以及機器（含零配件）的丟棄，請依各地政府法規的規範執行。

## ASM 安全注意事項

### 機械移動區

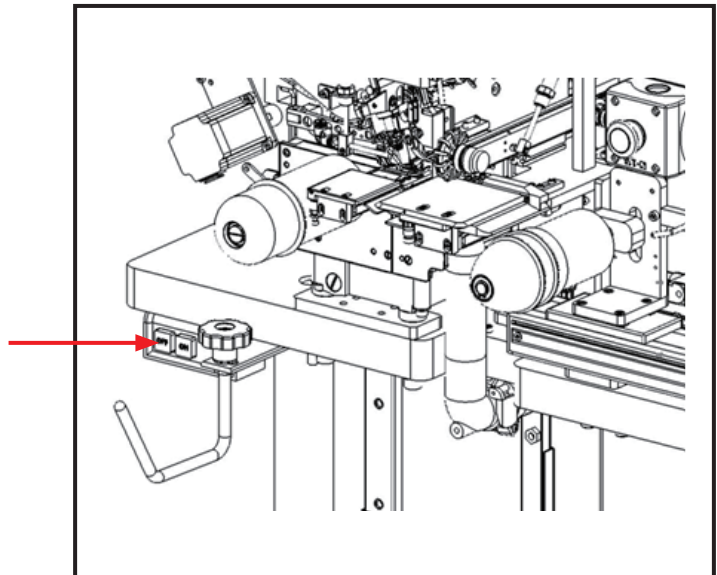
永遠保持機械移動區域淨空，不受阻礙。



### 電源開關

當有下列狀況時，要關閉電源。

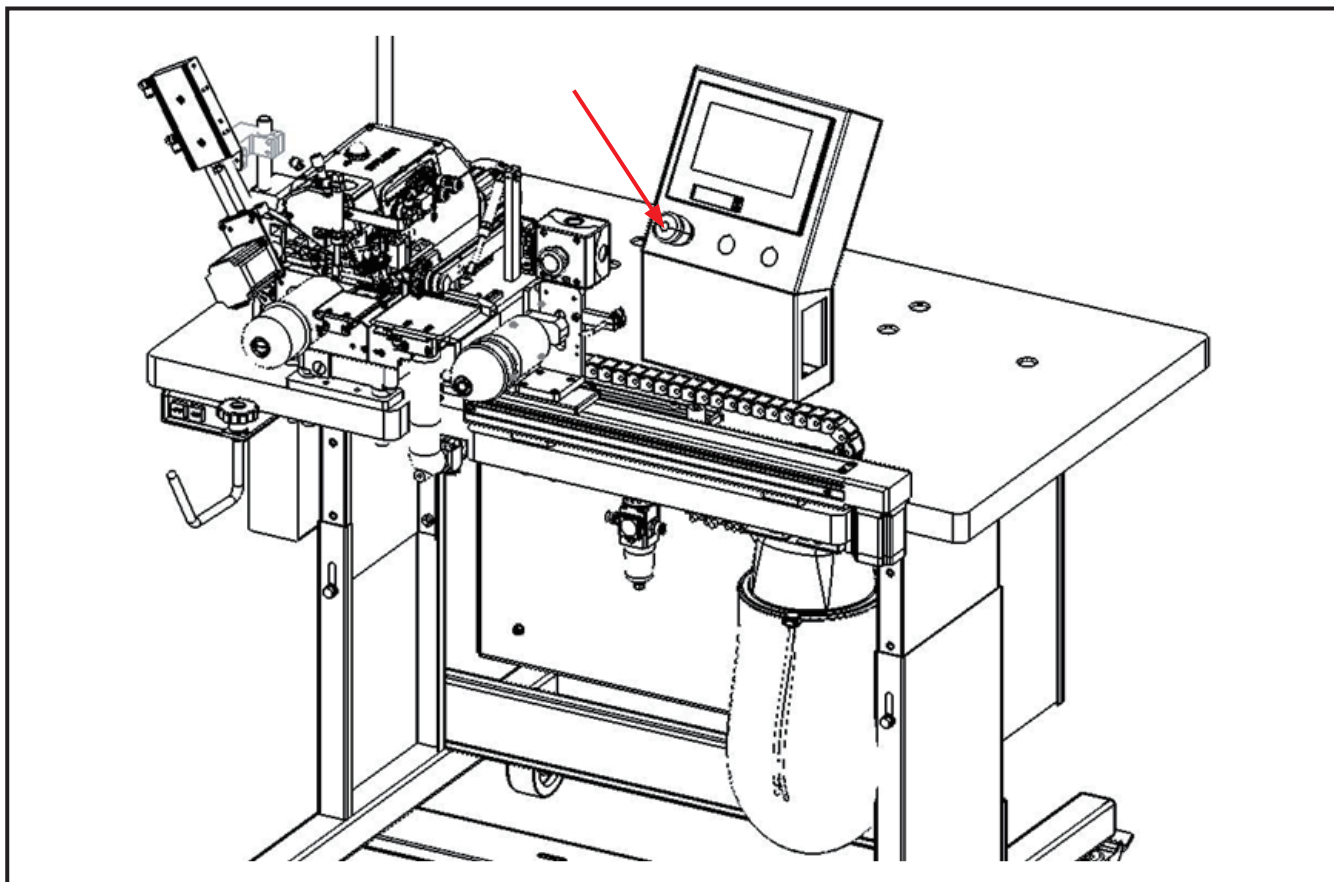
1. 執行檢查維修時。
2. 機台無人操作／看管時。





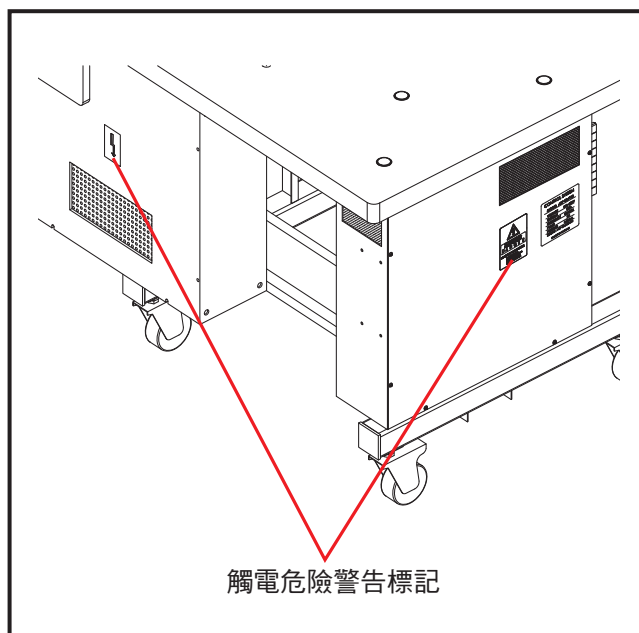
### 操作中停止

如果有緊急事件，在操作中急按” START”（綠色運轉開關），機器將立即停止運作。同時運轉開關將會閃爍來提示現在為急停狀態。



### 電控箱

要打開電控箱，進行檢查或維修，必需由經過專業訓練與得到認證的工程師或技師來執行。當進行檢查或維修時，務必要關閉電源，並拔除電源線，以策安全。

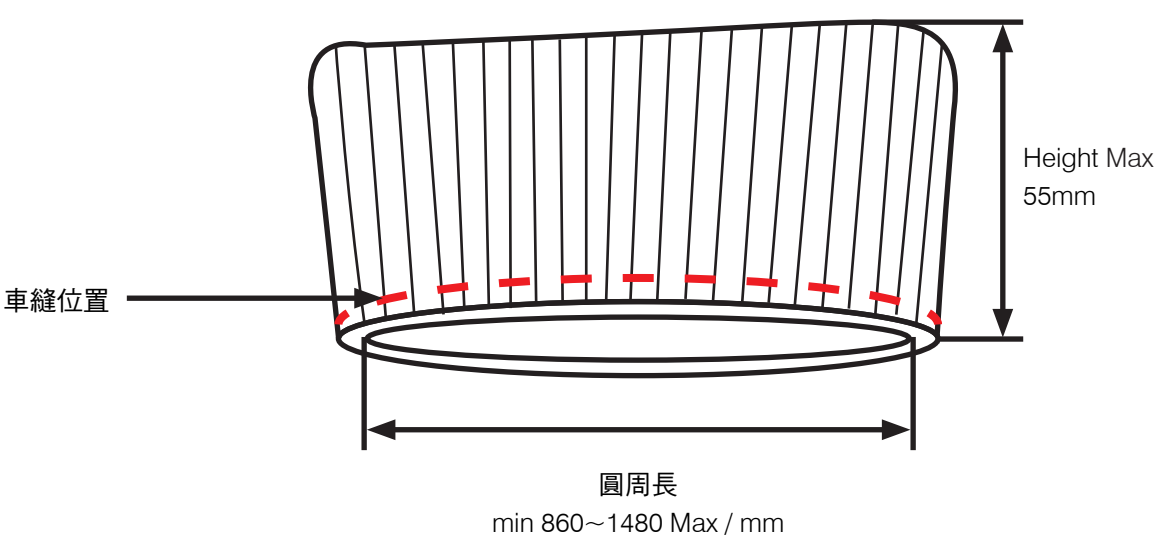


## 索引

頁

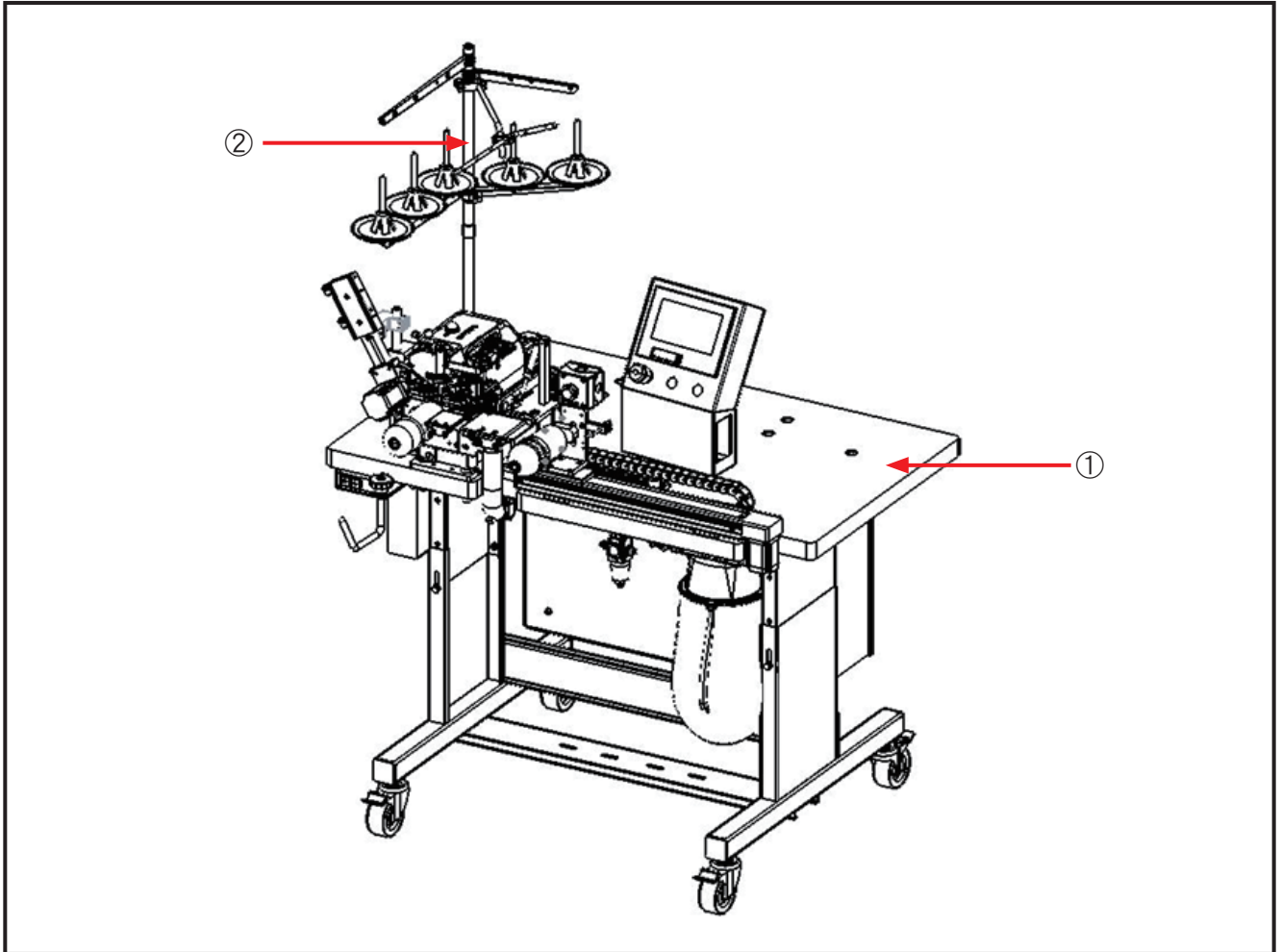
規格	1
安裝	2
基本動作	4
規格變更與參數設定	5
名詞說明	7
名詞說明	8
操作說明	12
異常排除	14
服務部分政策	15
零件圖	16
電路圖	28

## 規格

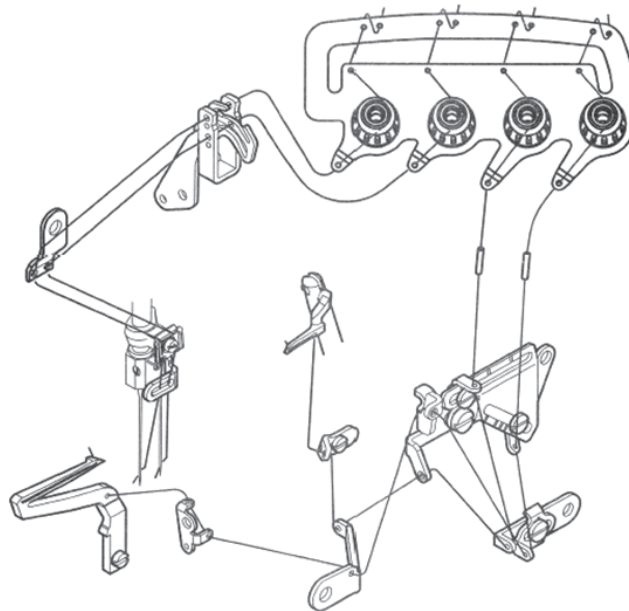
型號	ASK-ASM200
搭配縫紉機機頭	SIRUBA 747KST-514H-4-2
車縫速度	5500 SPM ( Max )
使用針型	DC×27 #11
縫紉針距	3mm
壓腳高度	6.5mm
包邊寬度	5mm
羅紋布尺寸 (mm)	 <p>Height Max 55mm</p> <p>車縫位置</p> <p>圓周長 min 860~1480 Max / mm</p>
布厚範圍	6.5mm ( Max )
氣體消耗量	400 L/min
氣壓	0.5 Mpa
電源電壓	Single Phase 1 $\Phi$ AC200~240V 50/60Hz
消費電力	1k W ( Max )
機器尺寸	(W)1300×(D)790×(H)1640mm ( 含桌板、線架 )

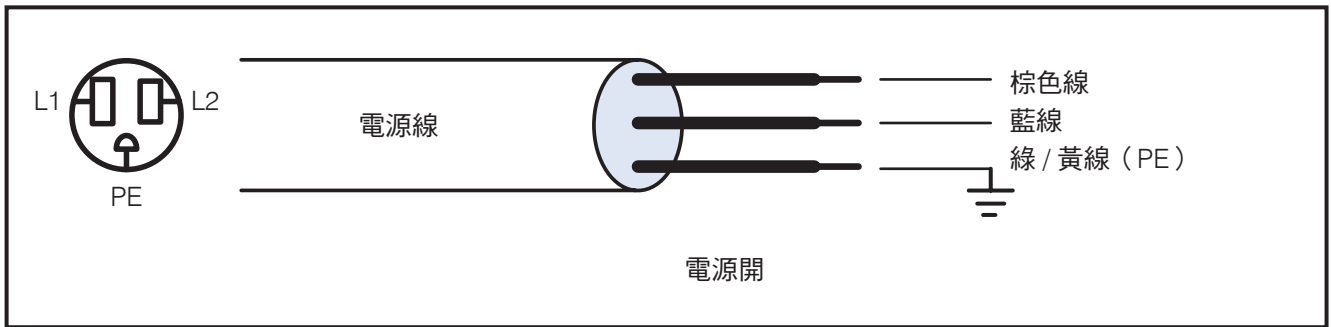
## 安裝

桌板①上，鎖附線架②。(線架組裝組請參照 747KST 使用說明書。)



## 穿線圖



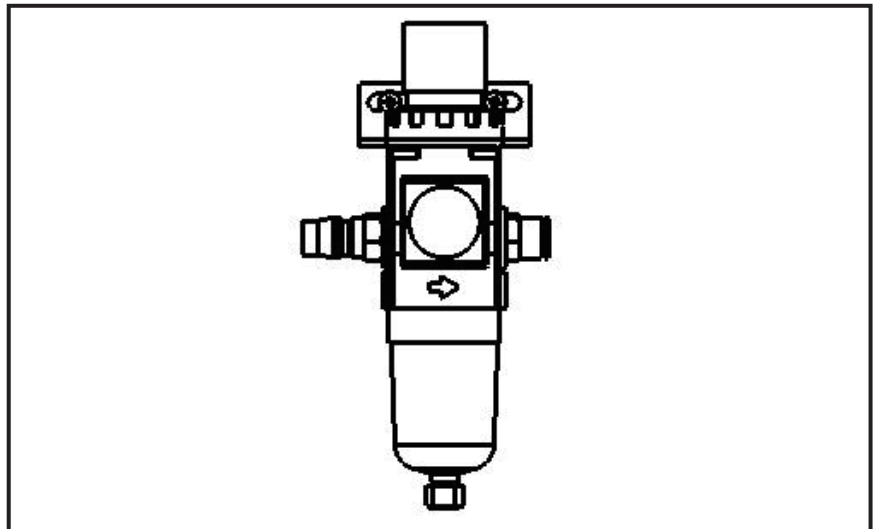


#### 電源連接

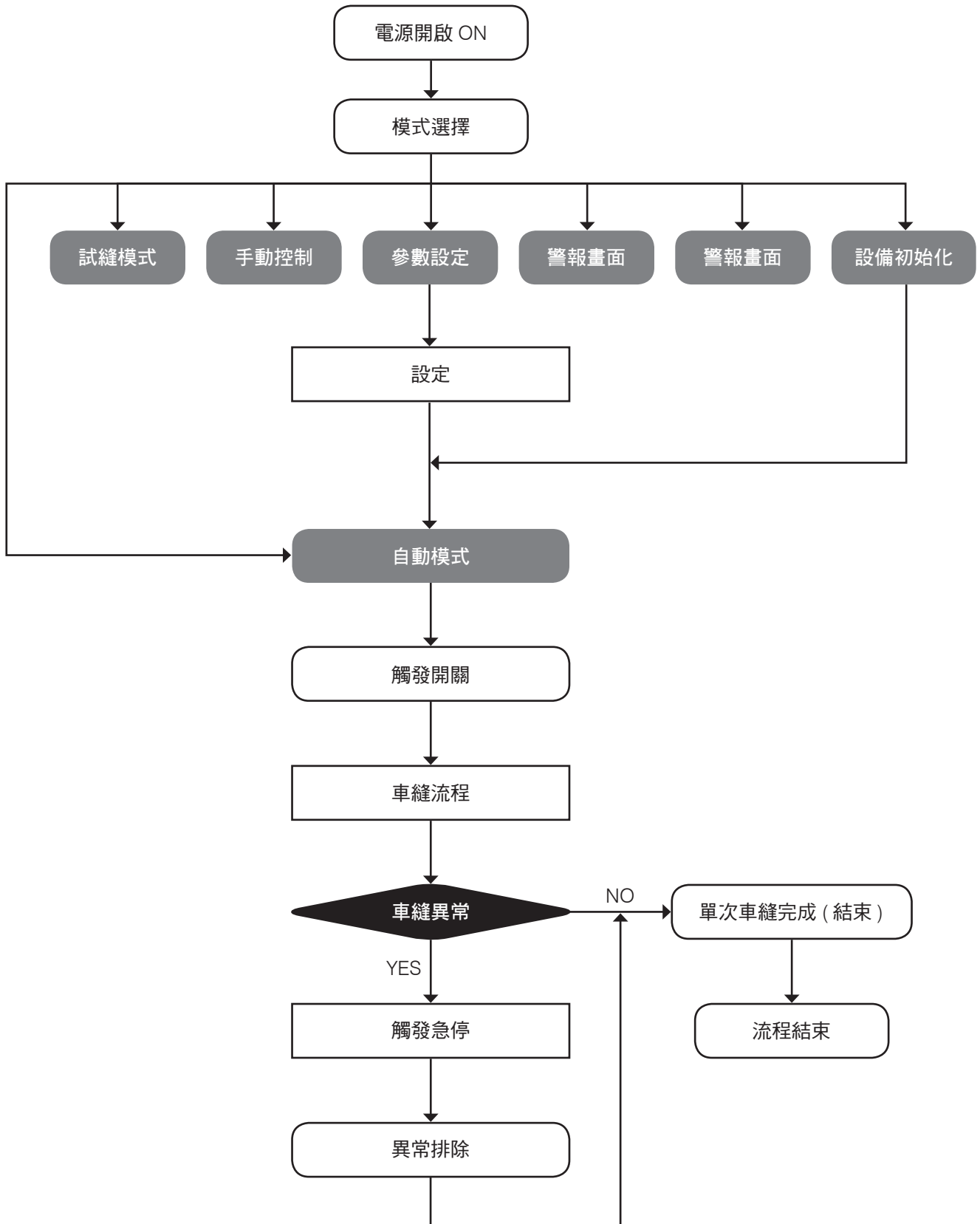
- (1) 檢查並設置電源和空氣供應。  
額定電壓：AC220V +/- 10%  
氣壓：0.5Mpa (5kg / cm<sup>2</sup>)
- (2) 檢查並確保接地線連接良好。
- (3) 檢查並確保電源開關已設置為 OFF。
- (4) 電源連接：單相連接

#### 空氣連接

插入氣源。氣壓存在。如果需要重置，請拉起開關並旋轉到設定值。



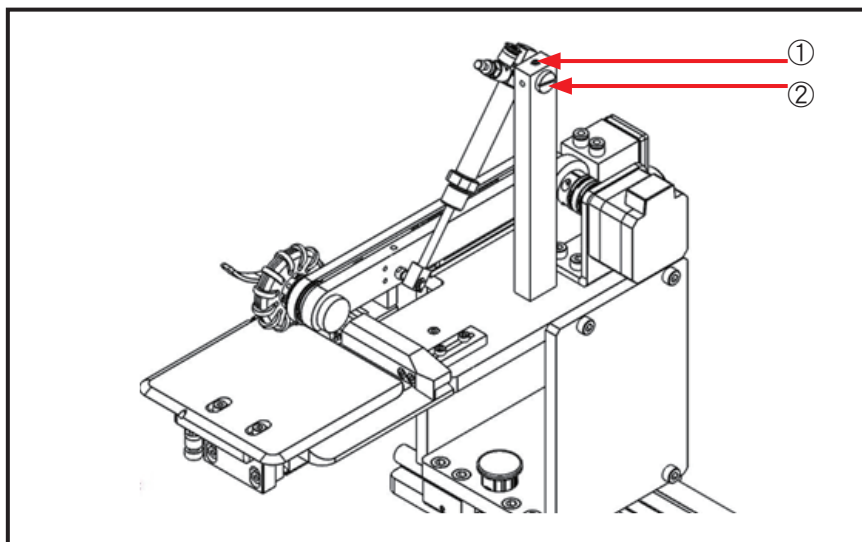
## 基本動作



## 規格變更與參數設定

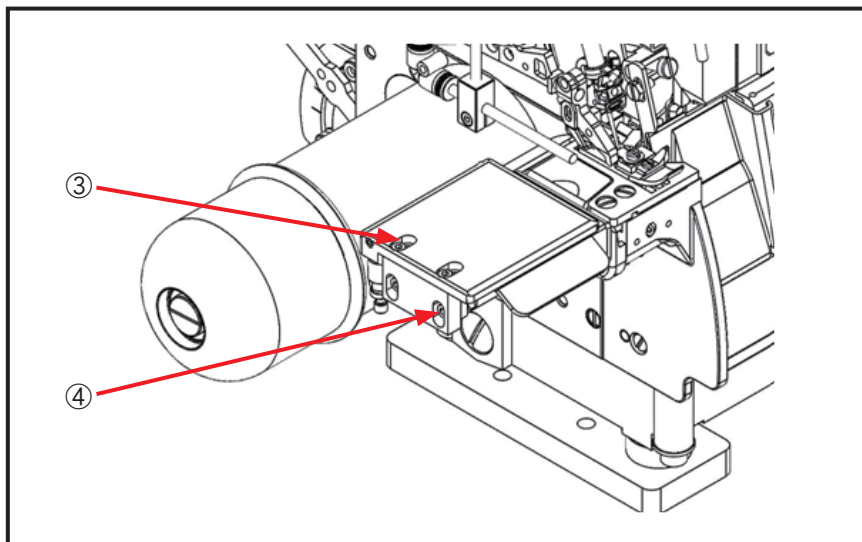
### 1. 滾布機構

- (1) 將①螺絲鬆開後，②即可調整滾布機構的高度、和從動輪的平行度。



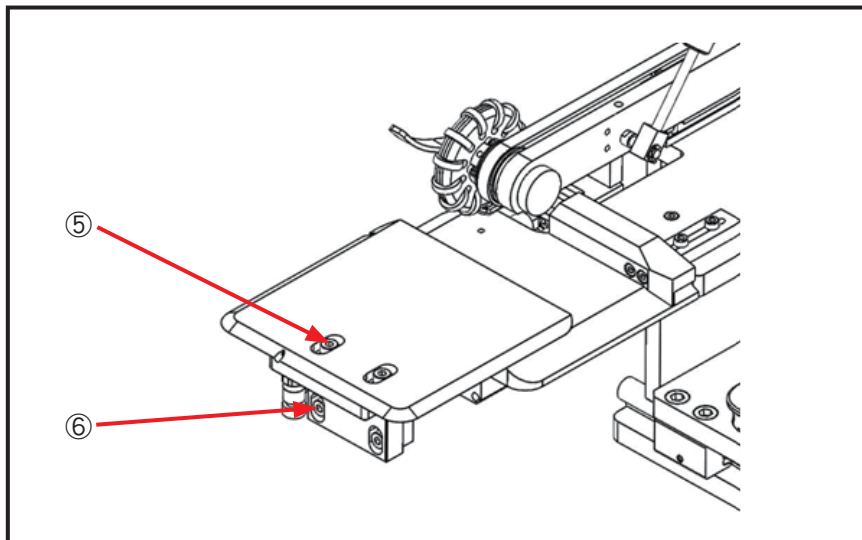
### (2) 側邊 2

- A. 將③螺絲鬆開後，依據羅紋布料的寬度進行擋邊調整。  
B. 將④螺絲鬆開後，依據羅紋布料的厚度進行擋邊調整。



### (3) 側邊 1

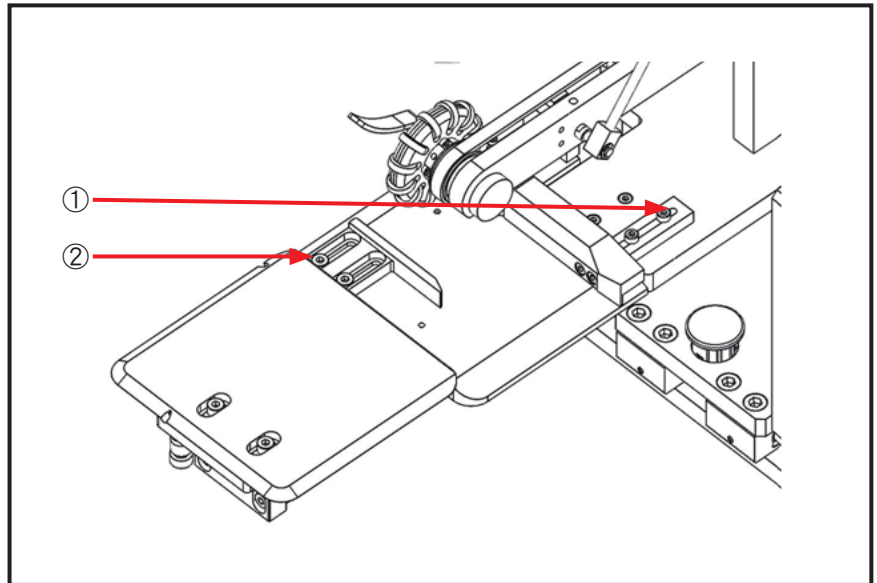
- A. 將⑤螺絲鬆開後，依據羅紋布料的寬度進行擋邊調整。  
B. 將⑥螺絲鬆開後，依據羅紋布料的厚度進行擋邊調整。



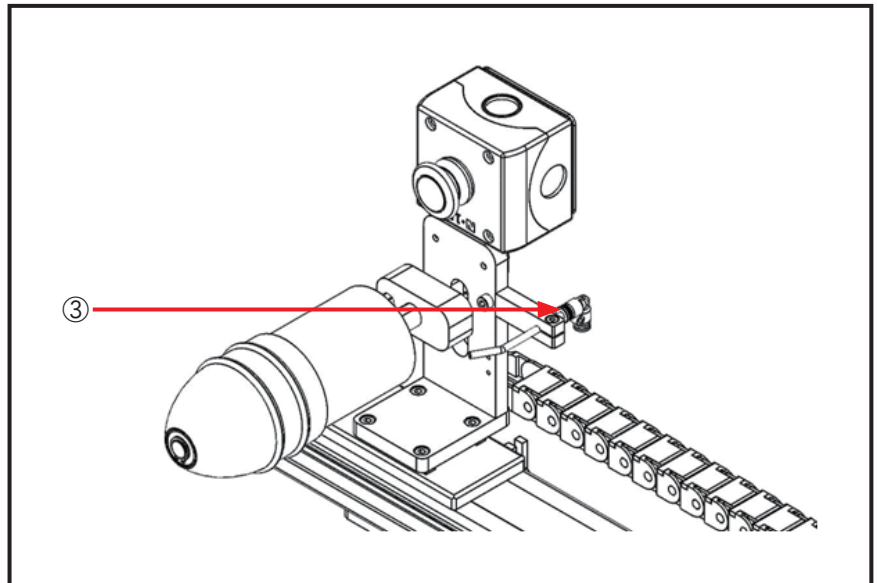
(4) 羅紋布料內擋邊組

A. 羅紋布料內擋邊 將①螺絲鬆開後，即可調整 羅紋布料的切布量。

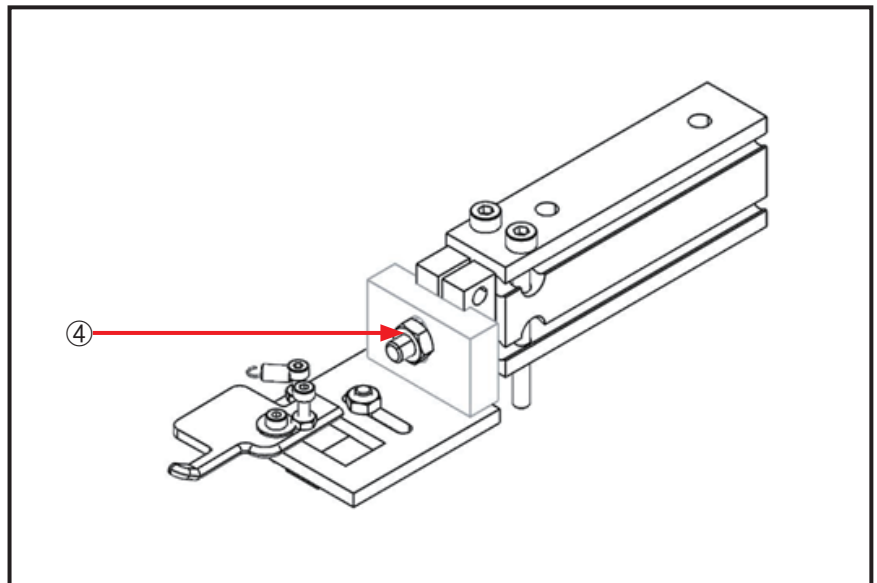
B. 羅紋布料外擋邊 將②螺絲鬆開後，即可調整 羅紋布料的寬度。



(5) 輔助氣嘴 將③螺絲鬆開後，即可調整吹氣角度。



(6) 接縫氣缸 將④螺絲鬆開後，可調整接縫位置高度。





## 名詞說明

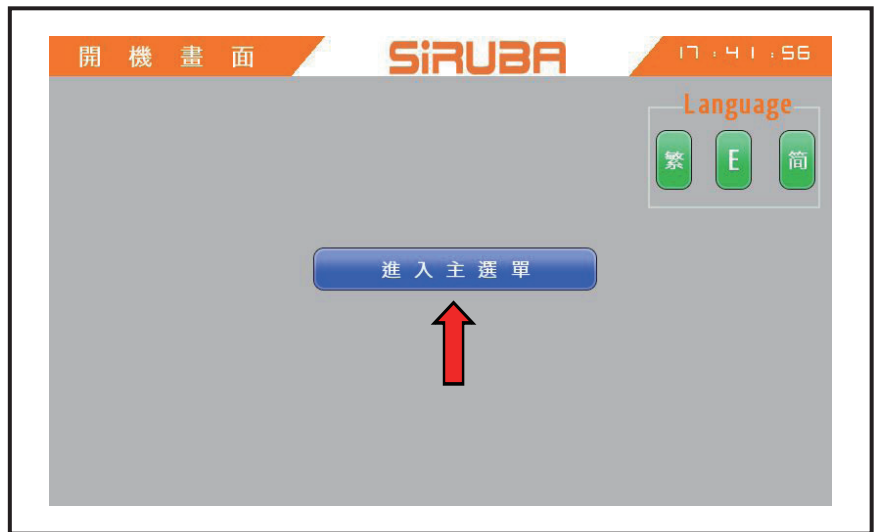
名稱	定義
輸入放布位置	輸入想要的放布位置，輸入完成後按下 " 尋找起縫點移動 " 會移動至該位置
放布位置	自動模式下滑台移動至放布時所在的位置，按下 " 寫入 " 後會儲存該位置
起縫點	下擺的第一下針點，距離計算是從碰到接縫檢知後開始算起
輸入車縫位置	輸入想要的車縫位置，輸入完成後按下 " 車縫位置移動 " 會移動至該位置
車縫位置	自動模式下滑台移動至車縫時所在的位置，按下 " 寫入 " 後會儲存該位置
疊縫針數	從觸發接縫檢知到結縫點間的扎針數
縫距	兩次扎針之扎針點間的距離
剪線針數	在考克車中，讓布料順利退出車頭的必要扎針數
速度比	追隨時步進馬達與車頭馬達兩者的速度比

## 人機介面

1. 單擊螢幕以進入開機畫面。



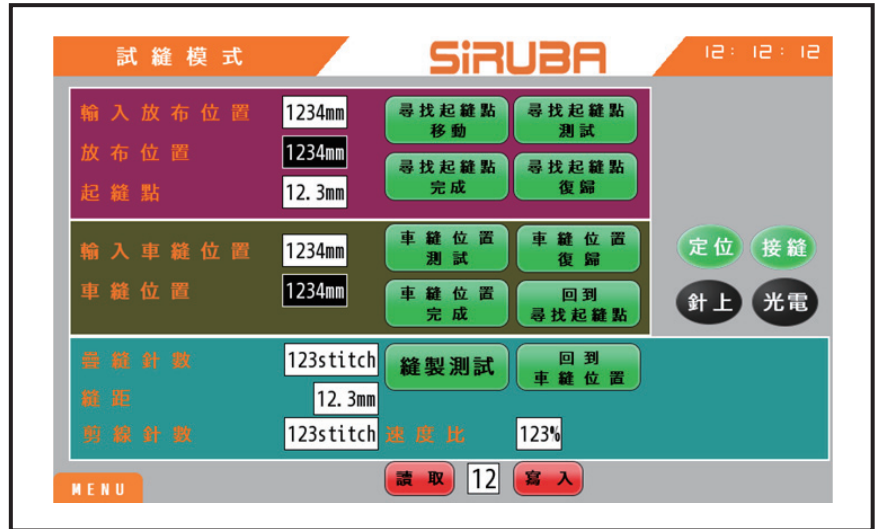
2. 出現此畫面後，可選擇顯示語言，並進入選單畫面。



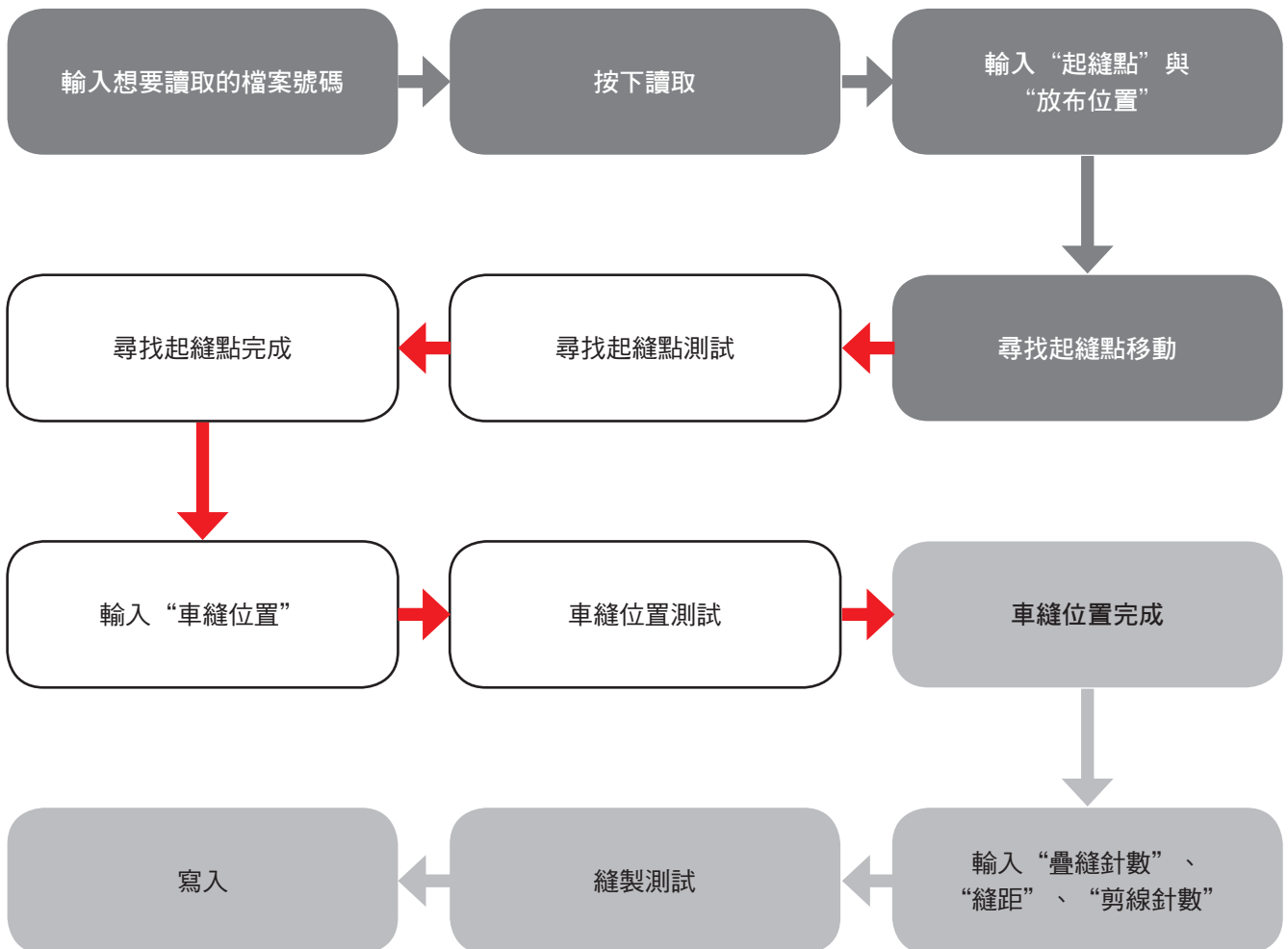
3. 『定位』：????????????????。  
『針上』：針為提針狀態。  
『原點』：按下『設備初始化』使滑台賦歸原點。  
需要右下角三項亮起綠色燈，才能進入自動模式、試縫模式



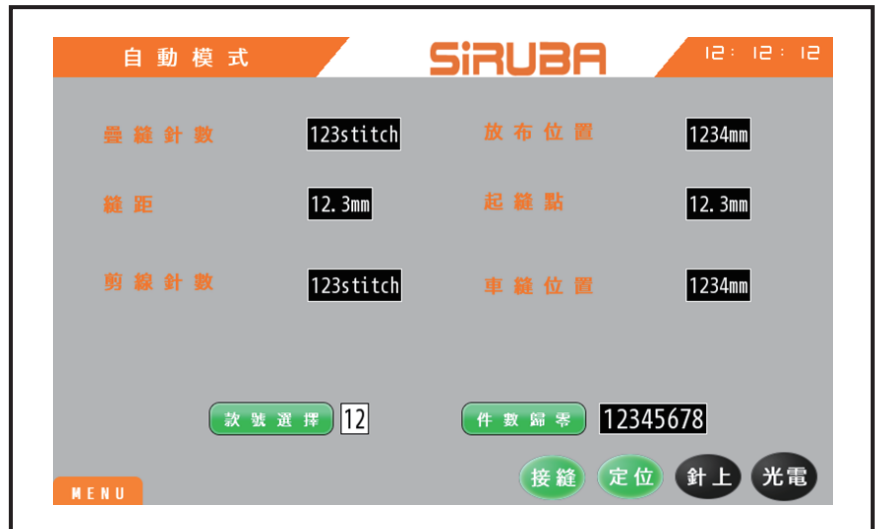
#### 4. 試縫模式



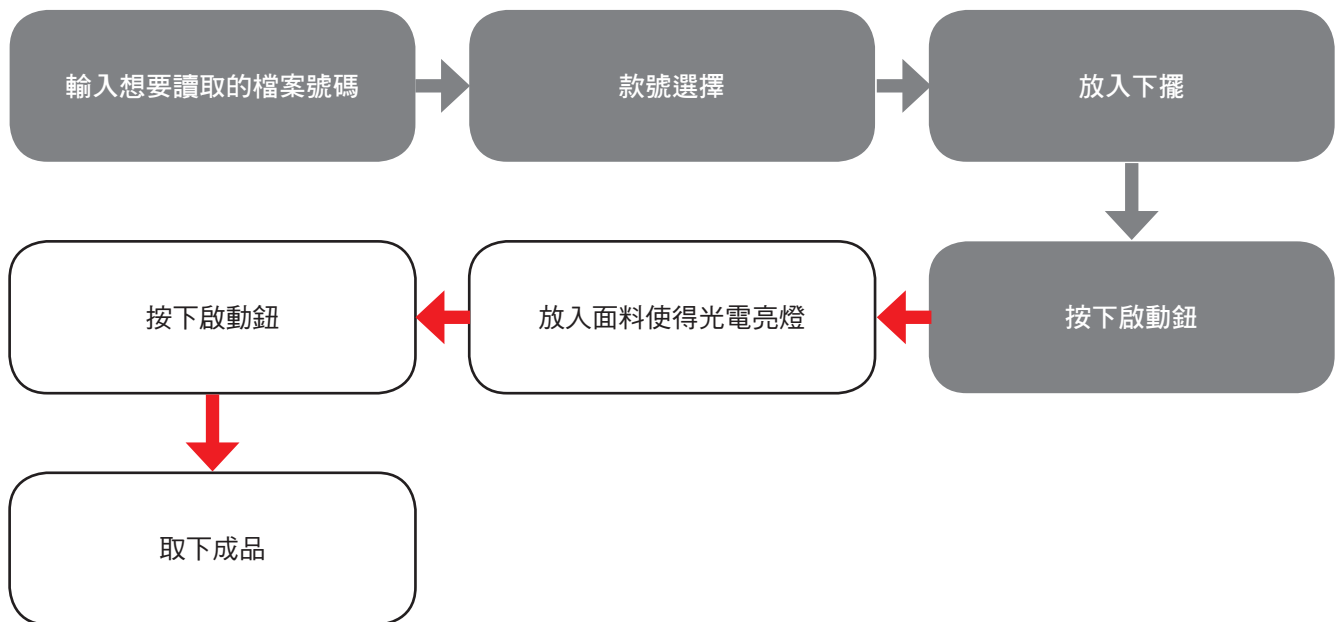
#### 操作流程



## 5. 自動模式

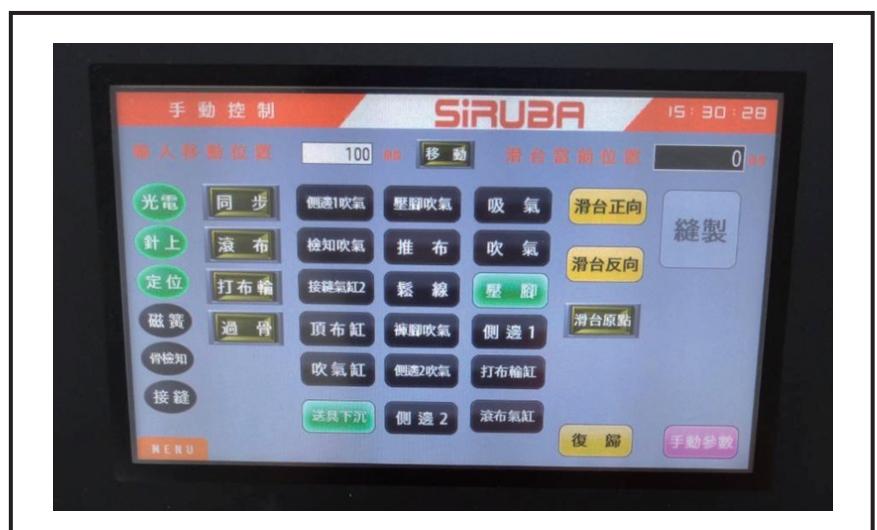


### 操作流程



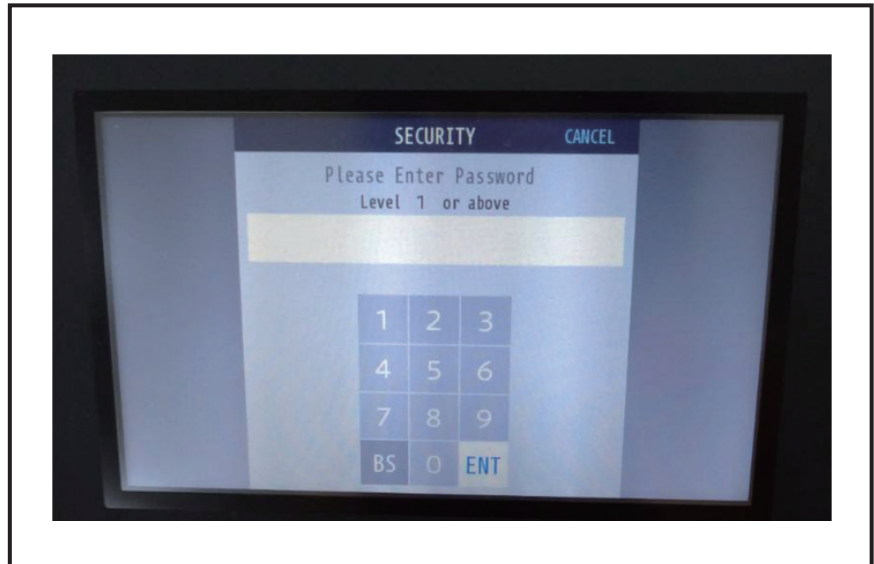
## 6. 手動控制

開啟後可單動各個項目，進行各部件測試。



7. 參數設定

按入後會顯示密碼欄，輸入 XXXXXXXX 後即可進入參數設定畫面。



8. 警報畫面

內含歷史錯誤紀錄，各項錯誤明細、時間及累積次數。



9. 訊號監視

可查看各個位置的訊號 ON/OFF 狀態。



## 操作說明

### 1. 電源與氣壓

#### A. 電壓

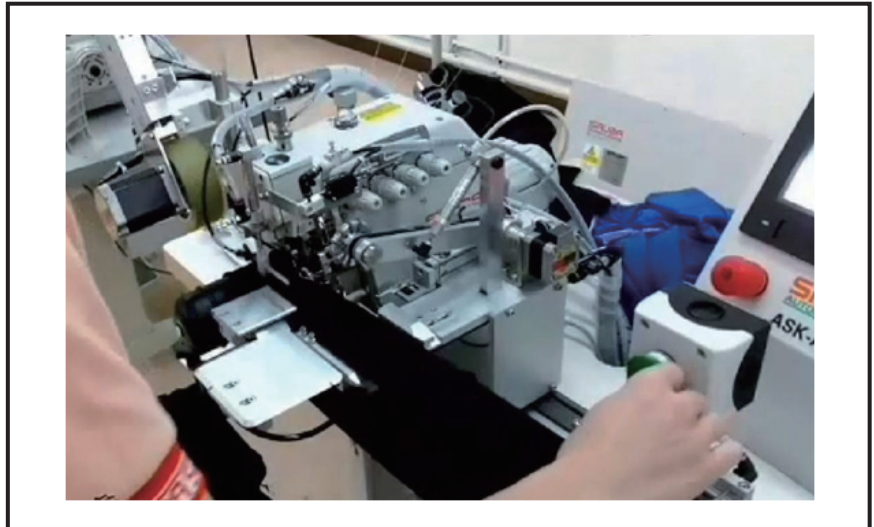
使用額定電壓 AC

220V $\pm$ 10%。接地線必須接地。

#### B. 氣壓

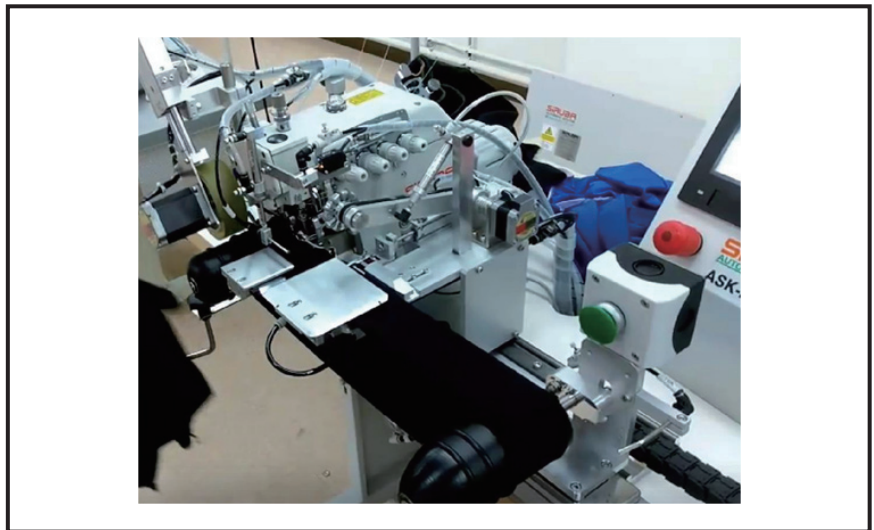
使用 0.5Mpa (5kg/c m<sup>2</sup>)。

2. 羅紋布料 - 上料步驟 將羅紋布料 (股朝外) 套至機台滾輪上，並整理羅紋布料，確認羅紋布料的對折線置中，並且無捲曲、叉開等情形。



### 3. 順布尋股

按下綠色按鈕後，即開始順布尋股，並將股位停於壓腳前，便於操作人員對齊羅紋布料及布身之股位。



### 4. 布身 - 上料步驟

將布身 (股朝外) 套至機台滾輪上，並整理布料，確認與羅紋布料之股位兩兩對齊，並且無捲曲情形。





## 5. 車縫

- (1) 當布料準備就緒，即再次按下綠色按鈕，開始車縫流程，直至車縫結束，機器將布料退出，即為成品。



- (2) 於車縫過程中有任何異常或緊急情形，則按下急停開關，車縫立即停止，便可先行排除異常。



## 異常排除

### 異常原因與對策

異常	原因	對策	參考
成品布料變形： ◆ 布料失去彈性 ◆ 袖口呈現波浪狀	◆ 撐開機構拉伸過度 ◆ 撐開機構拉伸距離不足	調整撐開機構之拉伸量	撐布機構
車縫成品線跡對線不良	小滾輪傾斜角度有誤，故無法順利將線跡對齊	調整小滾輪與布面貼合角度與接觸量	過股感知機構： B. 推布小滾輪
布料堆積： ◆ 嚴重積布 ◆ 送布無力	◆ 順布滾輪擠壓過度，導致布料無法通過 ◆ 順布滾輪未順利貼靠布面	調整順布機構與布面接觸量	順布機構
車縫狀態異常： ◆ 未車縫完成即停止 ◆ 車縫無法停止	◆ 過股感知 Sensor 過低，以至於布料輕微隆起即誤判為車縫完畢 ◆ 過股感知 Sensor 過高，無法偵測過股，則無法結束車縫	調整過股感知機構之 Sensor 高低位置	過股感知機構： A. 過股 Sensor
切線異常	◆ 退布後預留針數過少 ◆ 吸風切線針數過少	調整參數設定	參數表： 項次 14、項次 18



## SERVICE PARTS POLICY

To ensure the quality and safety of machine, all SIRUBA parts pass the highest quality inspection and test. For any case of adopting non-genuine SIRUBA parts for replacement and service, it may cause not only losing the warranty coverage, but also the unexpected damage to the operator and property.

In some cases, issues such as difficulty of obtaining parts might make it impossible for us to repair or replace malfunctioning items even if the service period has not yet ended. We ask for your understanding on this matter

To continuously provide our customers the high quality machines and service, we do not guarantee the parts supply service for the discontinued models after 5 years since the production stops.

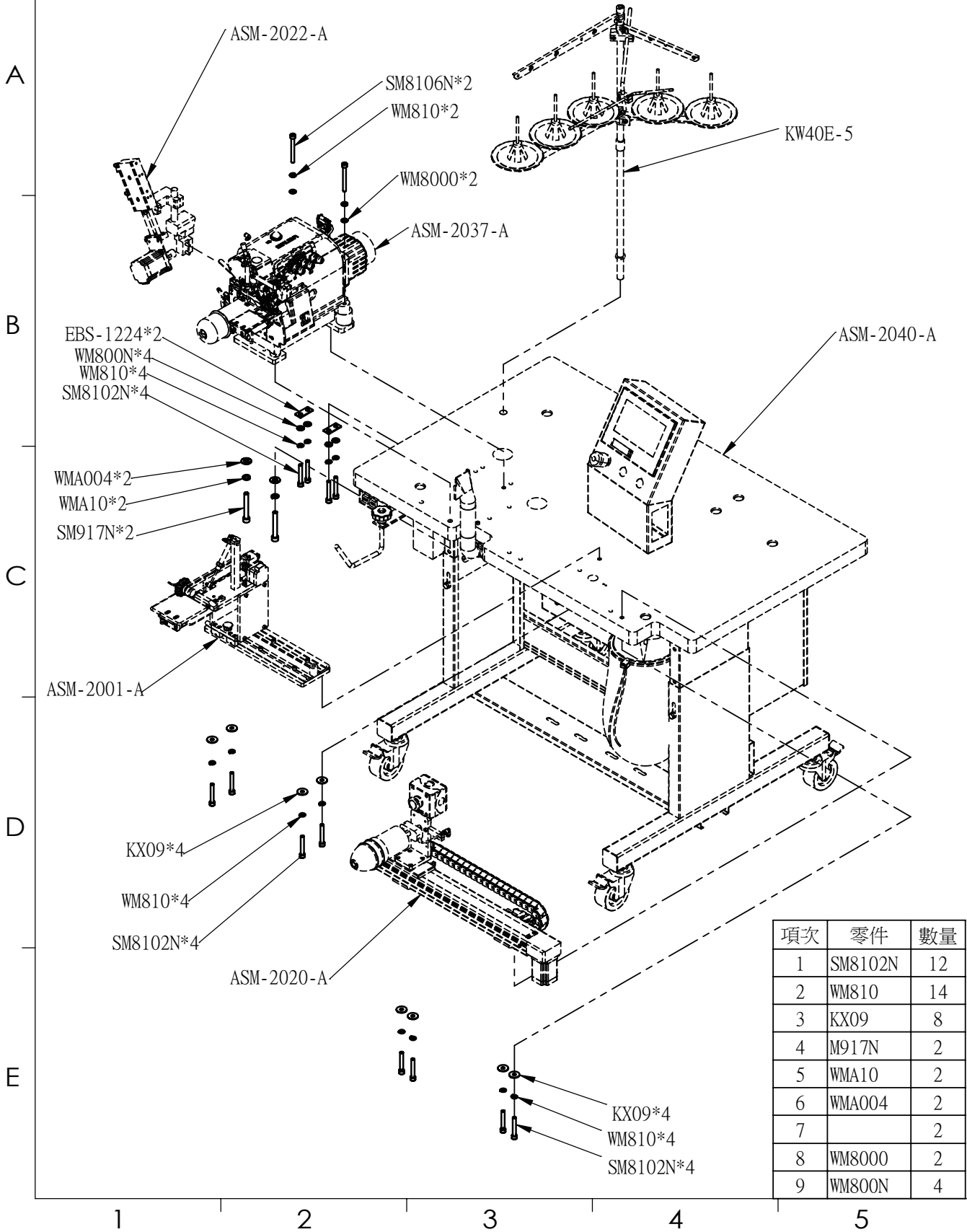
## 服務部分政策

為確保機器的質量和安全，所有 SIRUBA 部件均通過了最高質量的檢驗和測試。對於任何採用非正品 SIRUBA 部件進行更換和維修的情況，不僅可能導致保修範圍的損失，還可能導致對操作員和財產的意外損壞。

在某些情況下，即使服務期尚未結束，諸如難以獲得零件等問題也可能使我們無法修理或更換故障物品。我們要求您就此事達成諒解

為了不斷為客戶提供高質量的機器和服務，我們不保證自生產停止 5 年後停產的型號的零件供應服務。

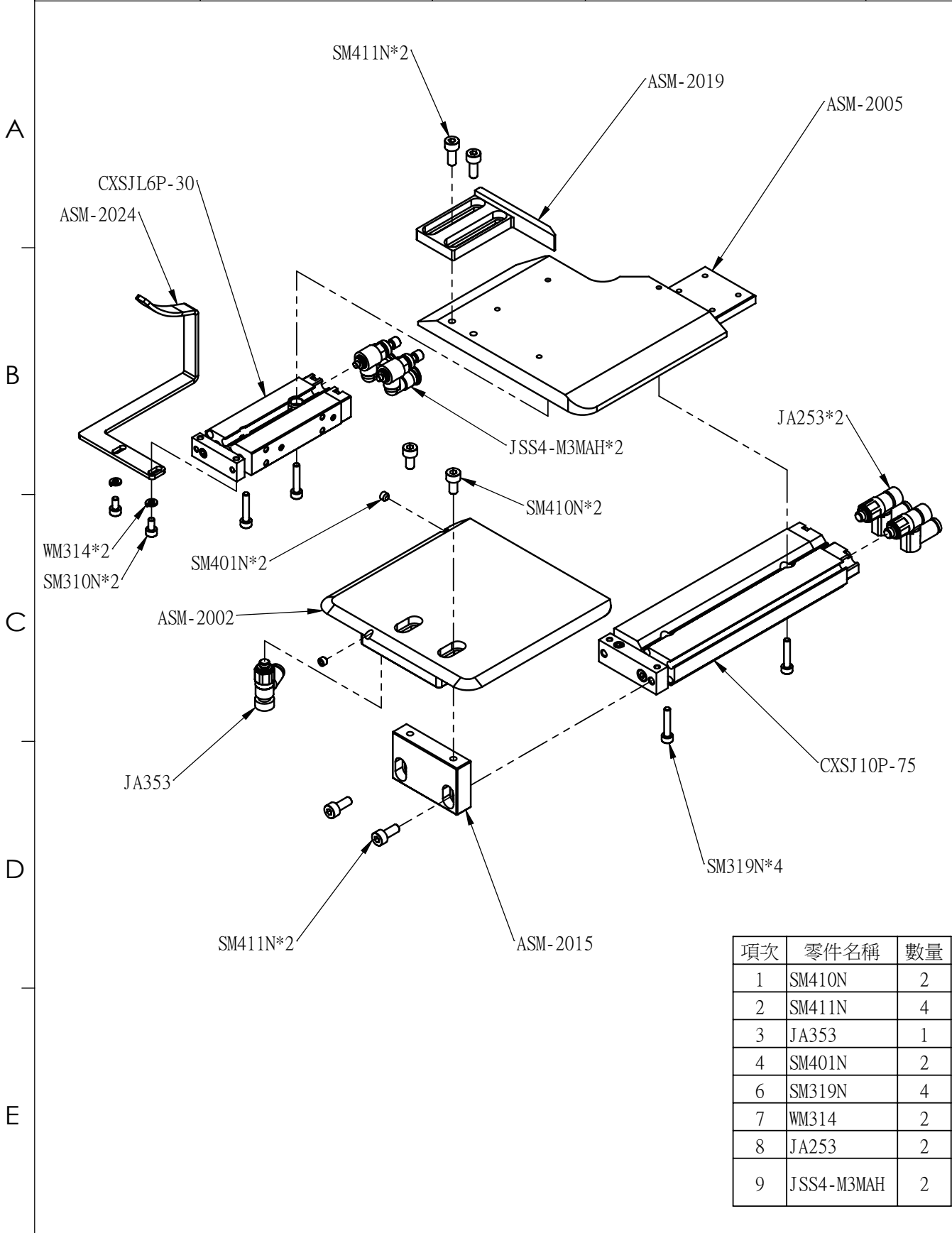
<b>SIRUBA</b> PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASK-SM200	ASK-ASM200		1/1
				Date



項次	零件	數量
1	SM8102N	12
2	WM810	14
3	KX09	8
4	M917N	2
5	WMA10	2
6	WMA004	2
7		2
8	WM8000	2
9	WM800N	4



<b>SIRUBA</b> PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASK-ASM200	ASM-2005-A		1 / 1
				Date



項次	零件名稱	數量
1	SM410N	2
2	SM411N	4
3	JA353	1
4	SM401N	2
6	SM319N	4
7	WM314	2
8	JA253	2
9	JSS4-M3MAH	2



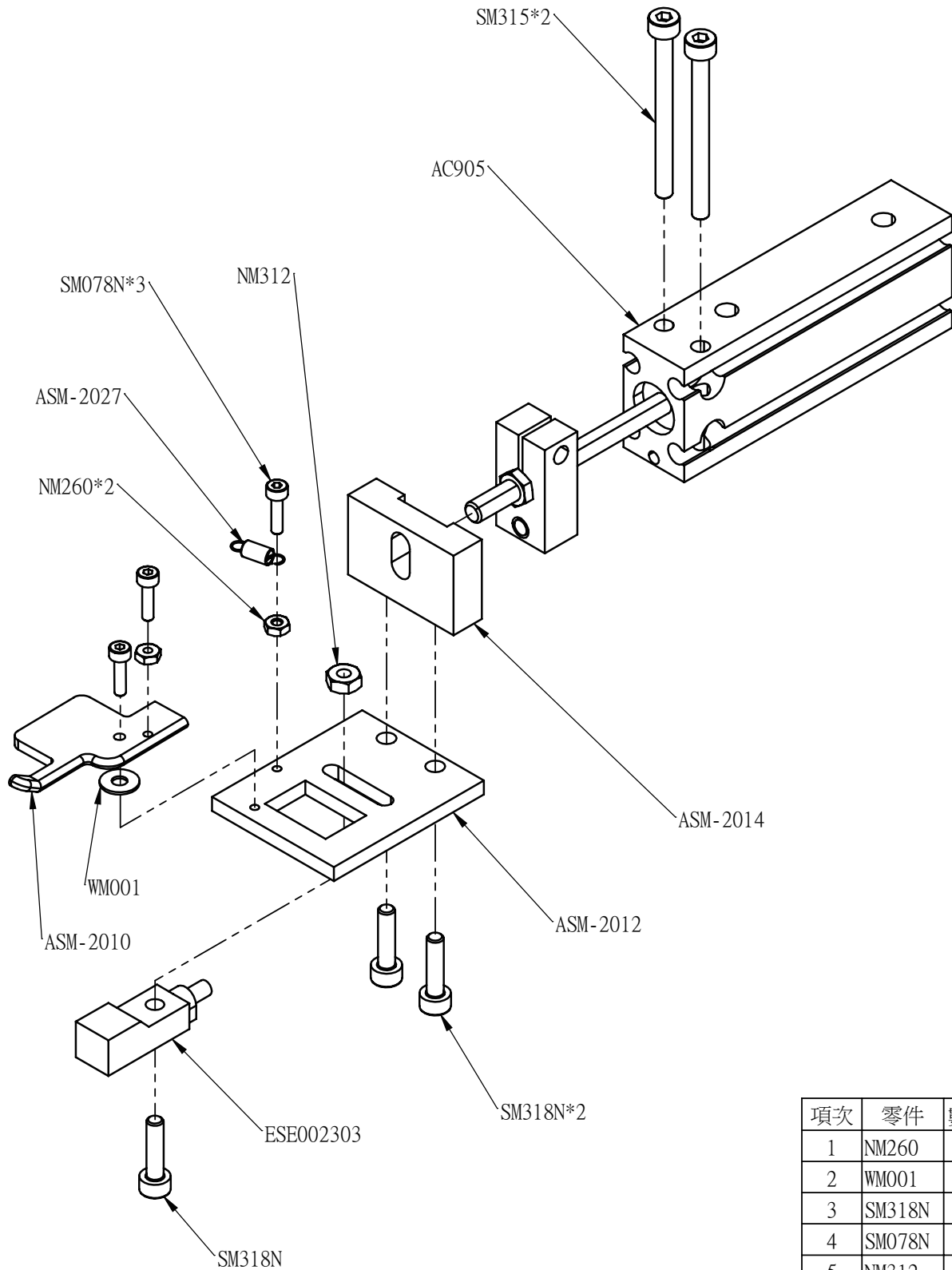
A

B

C

D

E



項次	零件	數量
1	NM260	2
2	WM001	1
3	SM318N	3
4	SM078N	3
5	NM312	1
6	SM315	2

1

2

3

4

5

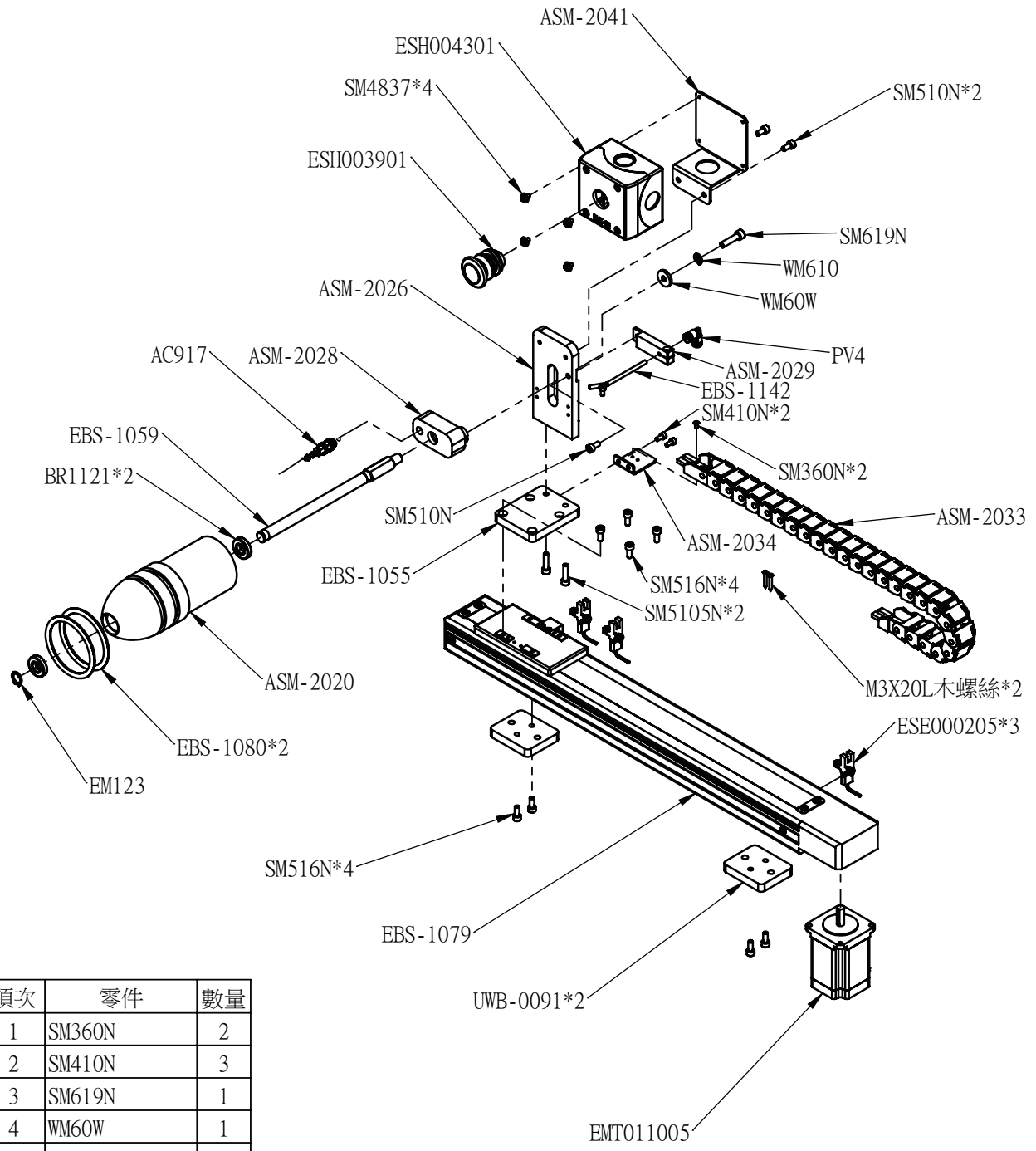
A

B

C

D

E



項次	零件	數量
1	SM360N	2
2	SM410N	3
3	SM619N	1
4	WM60W	1
5	WM610	1
6	SM5105N	2
7	SM510N	3
8	SM516N	8
9	M3X20L木螺絲	2
10	SM4837	4

1

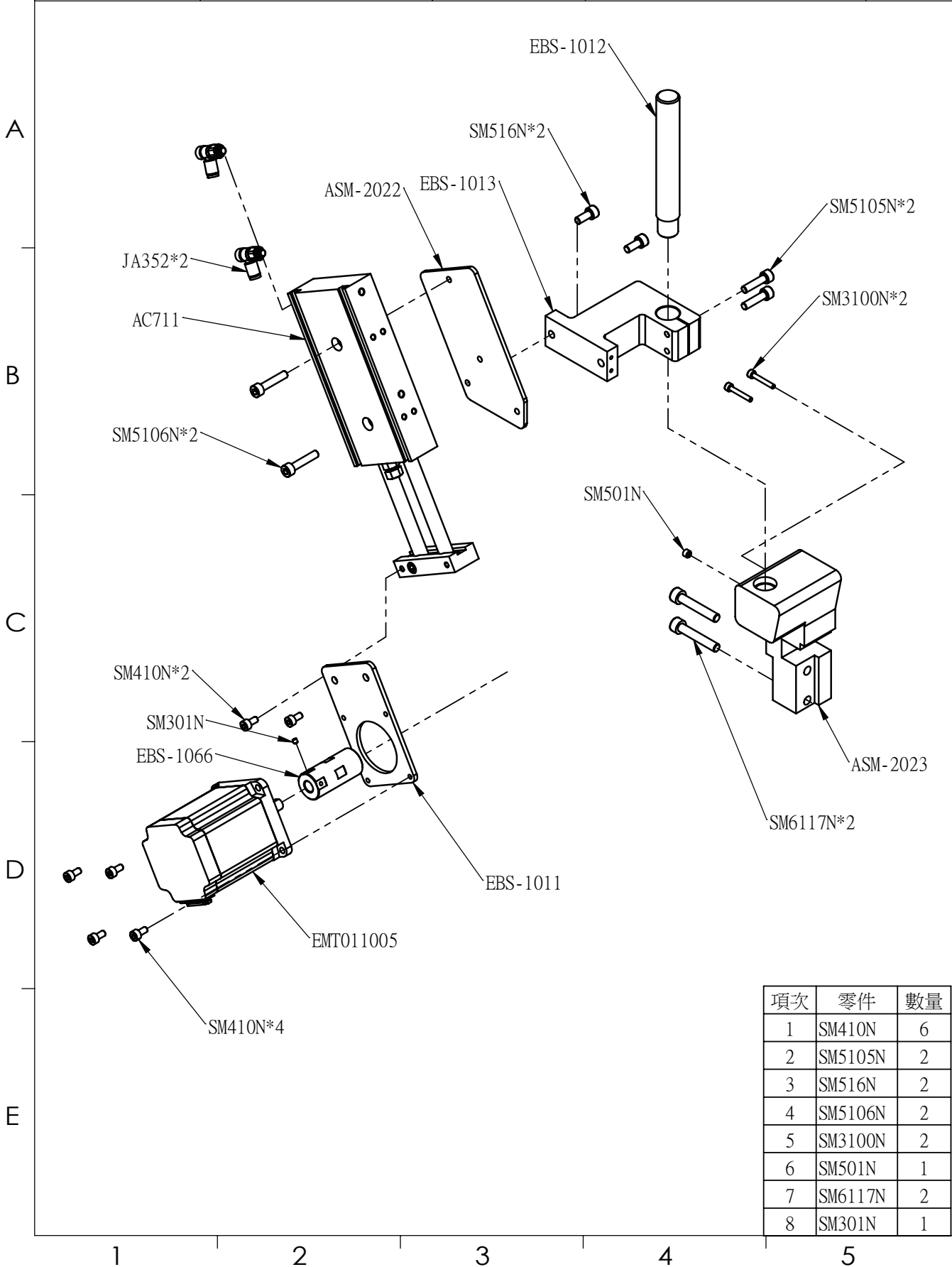
2

3

4

5

<b>SIRUBA</b> PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASK-ASM200	ASM-2022-A		1 / 1
				Date



項次	零件	數量
1	SM410N	6
2	SM5105N	2
3	SM516N	2
4	SM5106N	2
5	SM3100N	2
6	SM501N	1
7	SM6117N	2
8	SM301N	1



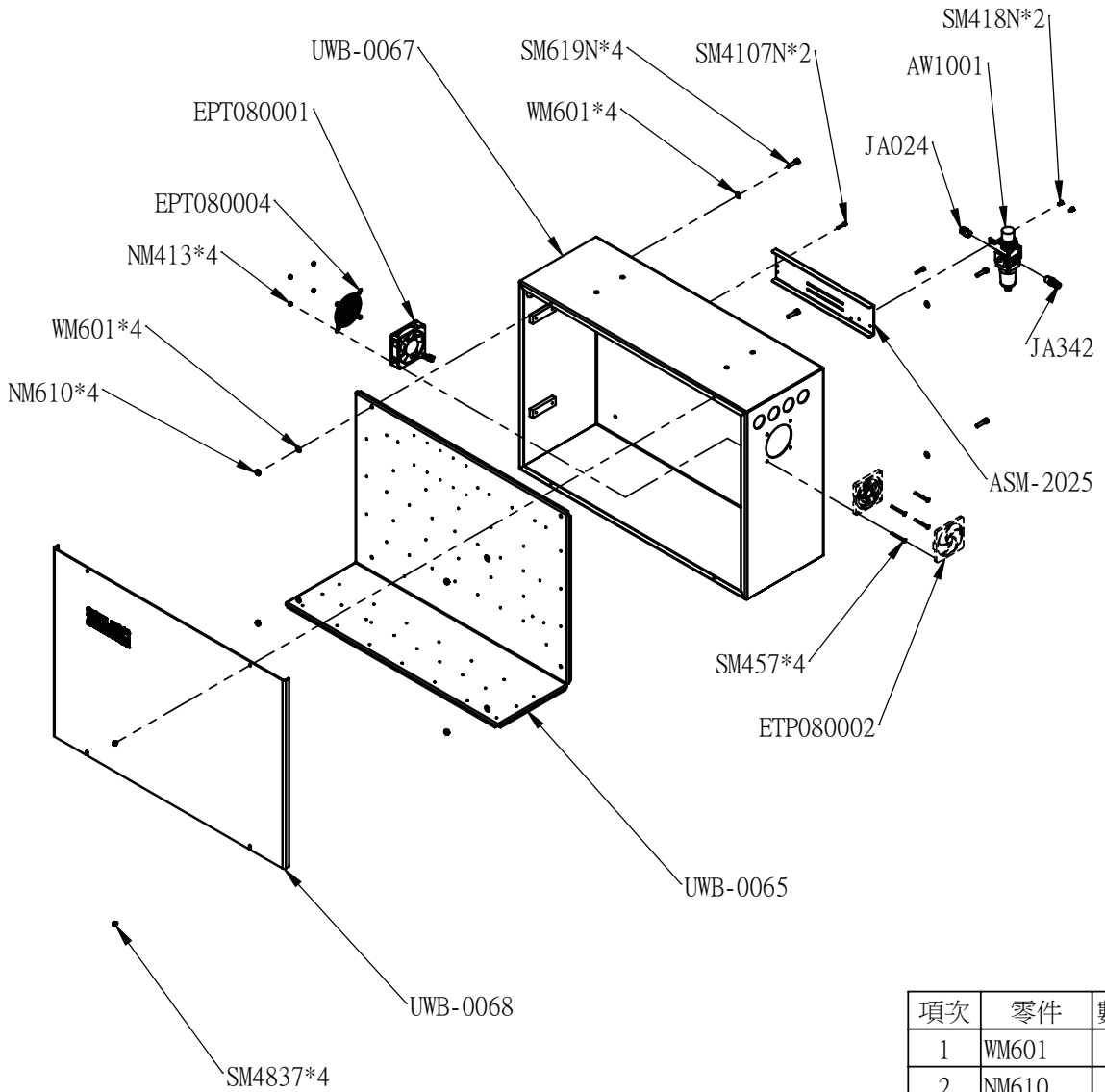
A

B

C

D

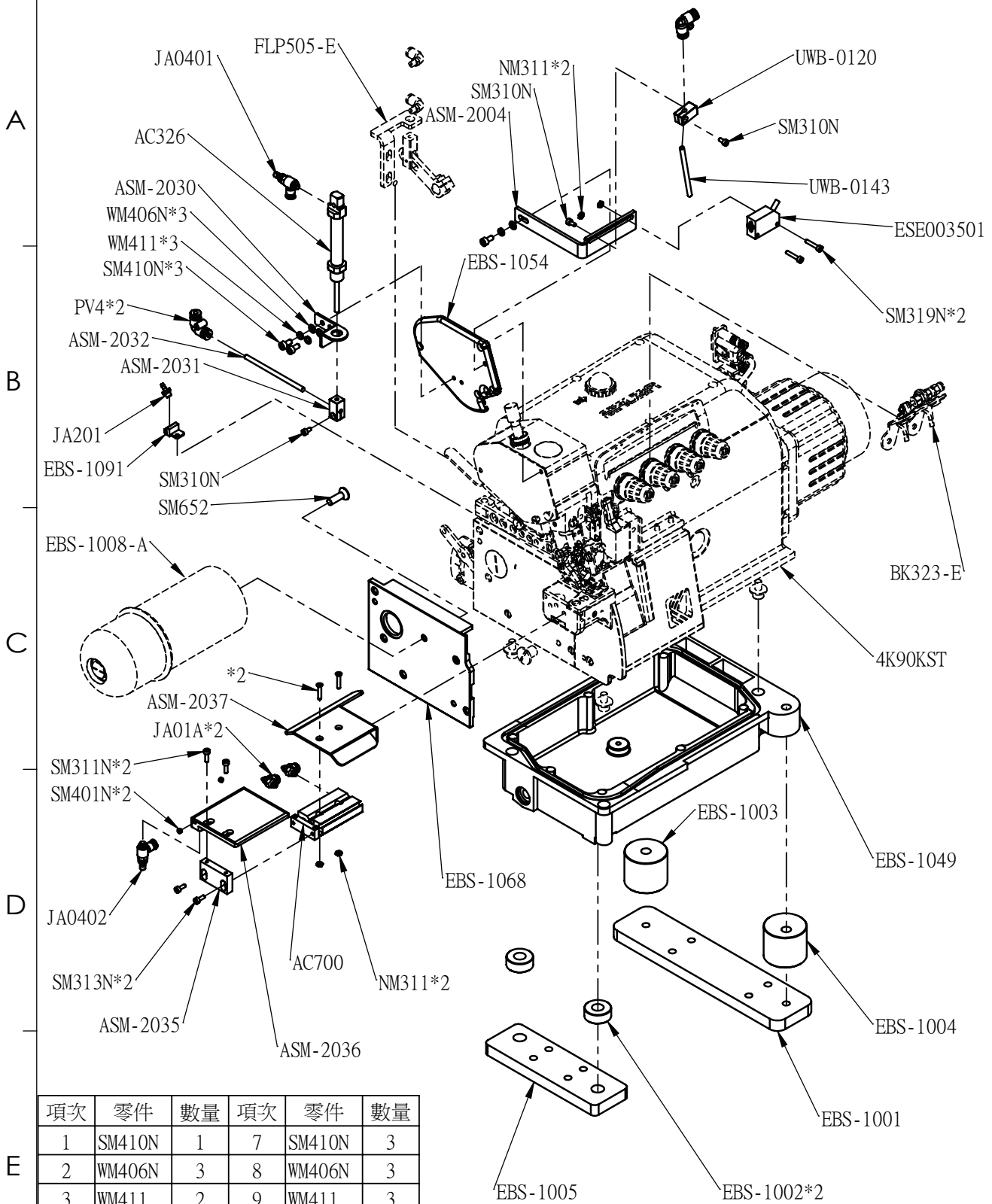
E



項次	零件	數量
1	WM601	8
2	NM610	4
3	SM619N	4
4	SM4837	4
5	SM457	4
6	NM413	4
7	AW1001	1
8	JA024	1
9	JA342	1
10	SM4107N	2
11	SM418N	2

1                      2                      3                      4                      5

<b>SIRUBA</b> PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASK-ASM200	ASM-2037-A		1 / 1
				Date



項次	零件	數量	項次	零件	數量
1	SM410N	1	7	SM410N	3
2	WM406N	3	8	WM406N	3
3	WM411	2	9	WM411	3
4	NM311	2	10	NM311	4
5	SM319N	2	11	SM319N	2
6	SM401N	2			

1

2

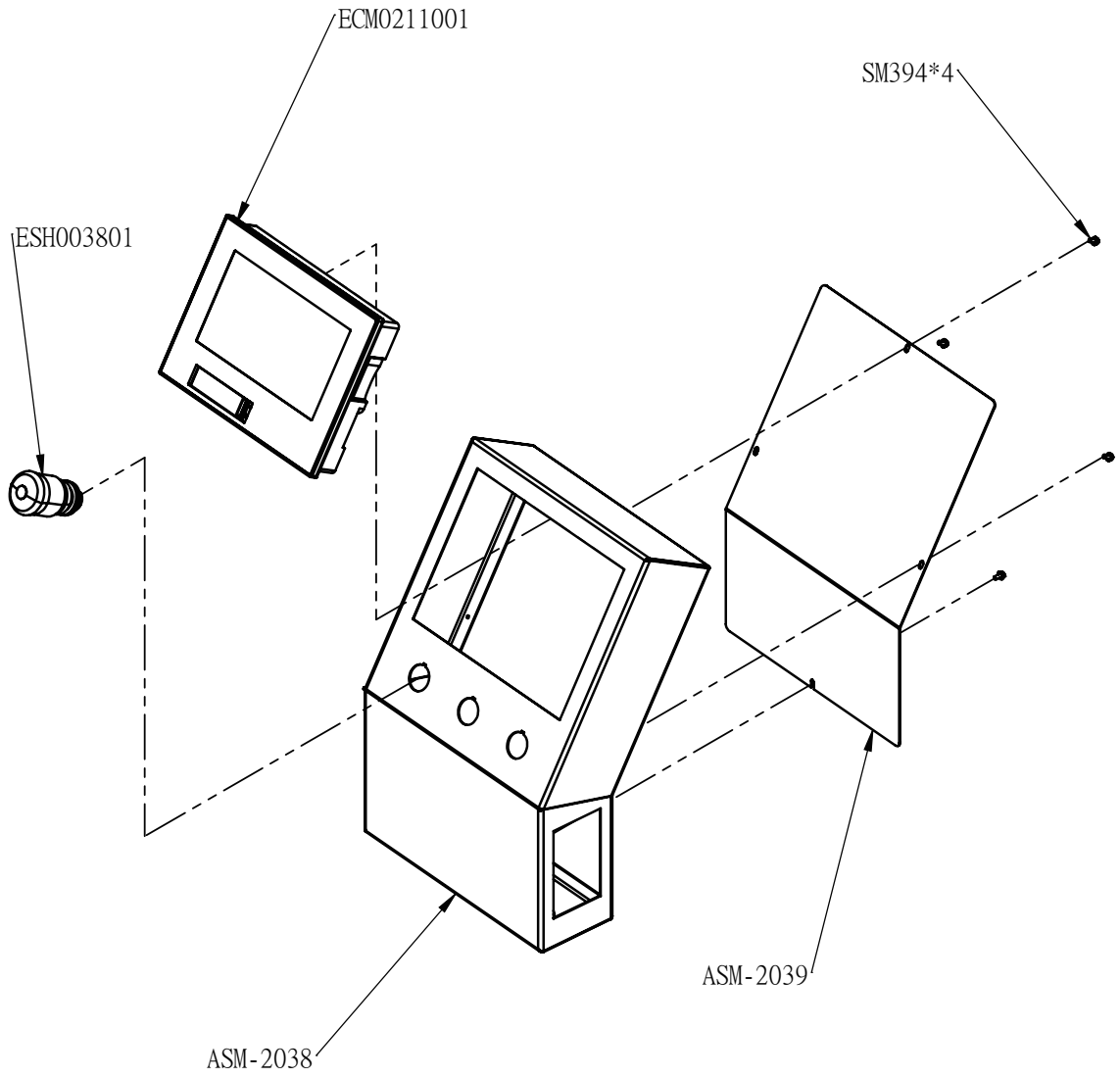
3

4

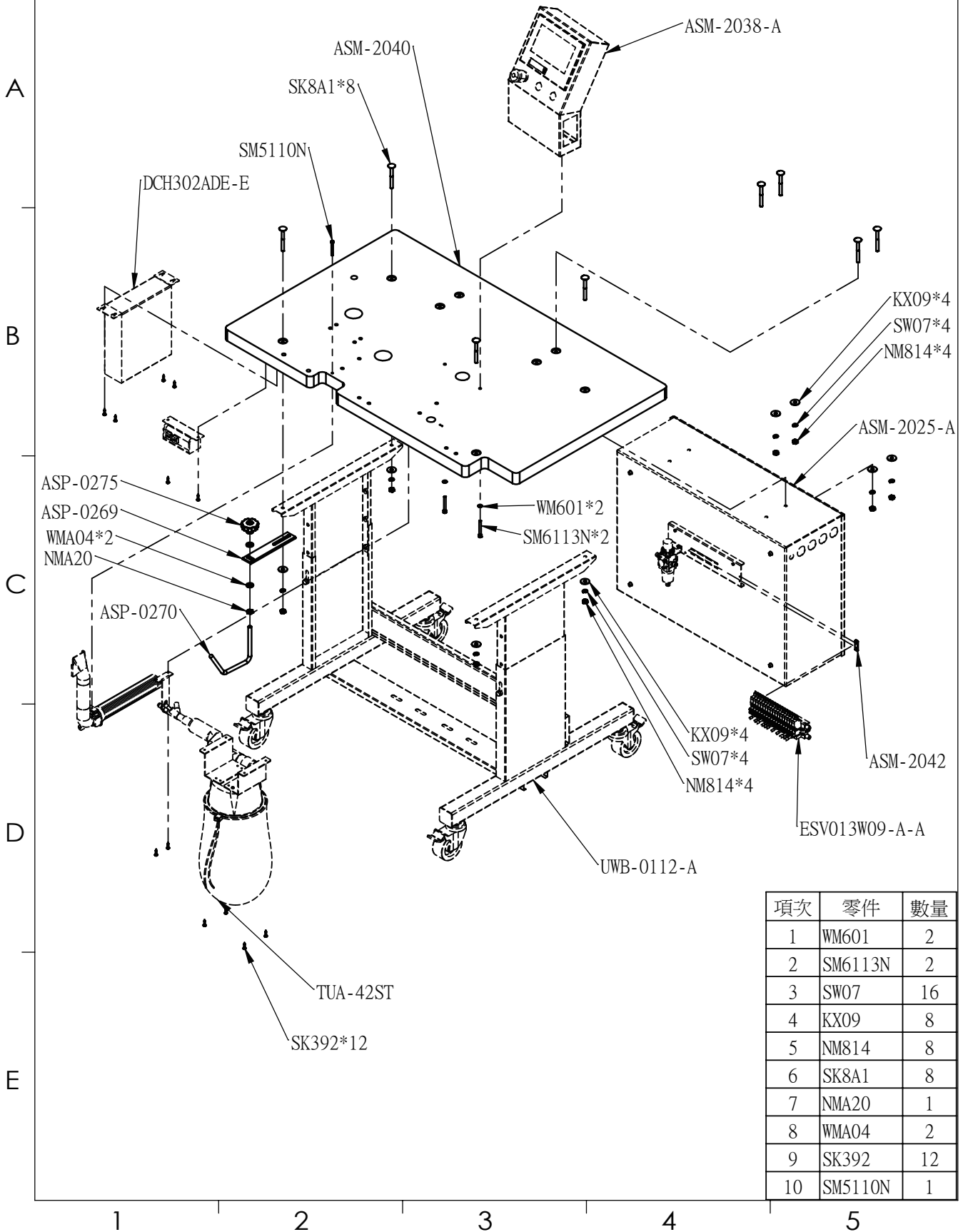
5

<b>SIRUBA</b>  PARTS LIST	Series	Parts Group	Subclass Remark	Page
	ASK-ASM200	ASM-2038-A		1 / 1
				Date

A  
B  
C  
D  
E



1 2 3 4 5



項次	零件	數量
1	WM601	2
2	SM6113N	2
3	SW07	16
4	KX09	8
5	NM814	8
6	SK8A1	8
7	NMA20	1
8	WMA04	2
9	SK392	12
10	SM5110N	1

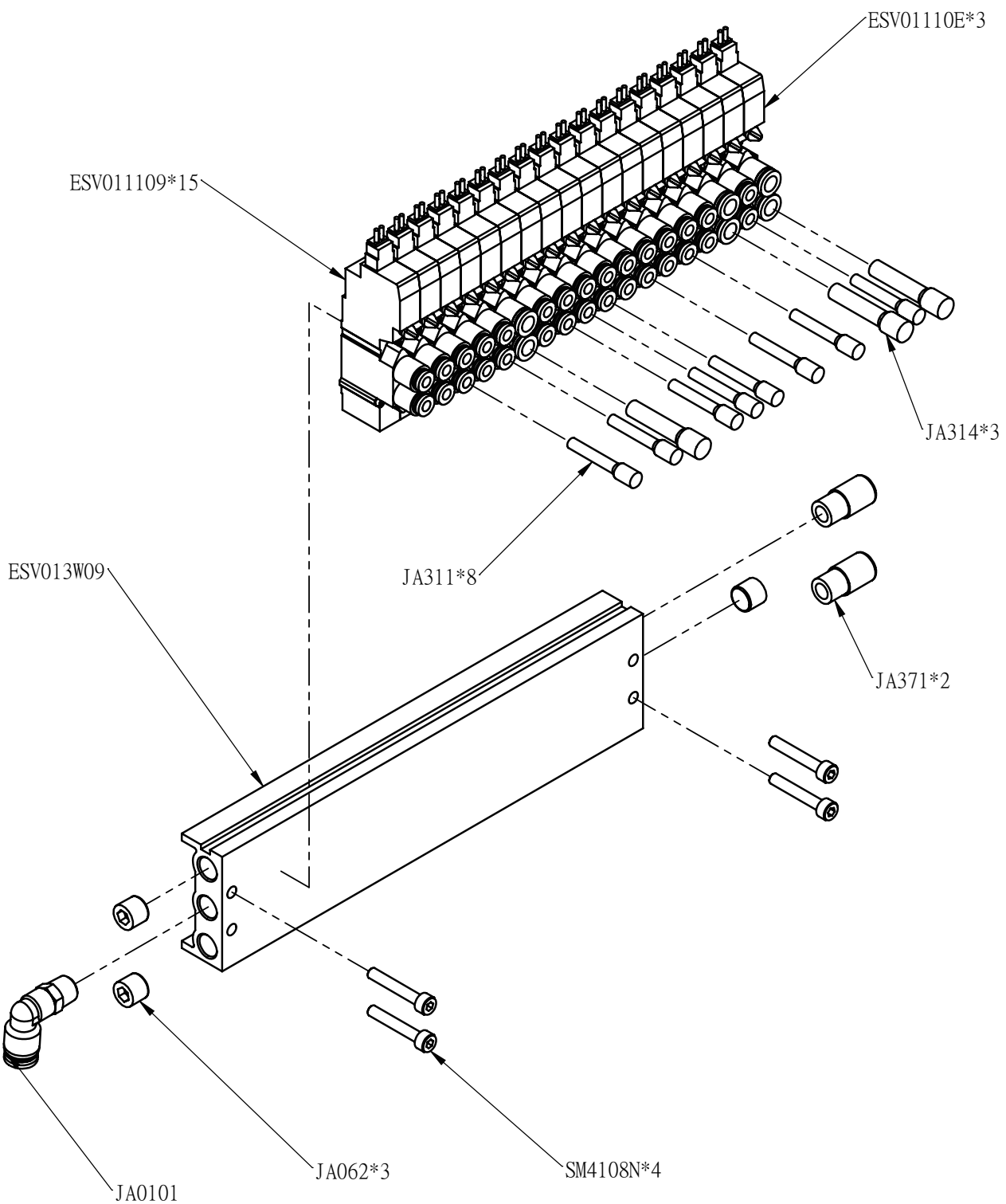
A

B

C

D

E



ESV011109\*15

ESV01110E\*3

JA314\*3

ESV013W09

JA311\*8

JA371\*2

JA0101

JA062\*3

SM4108N\*4

1

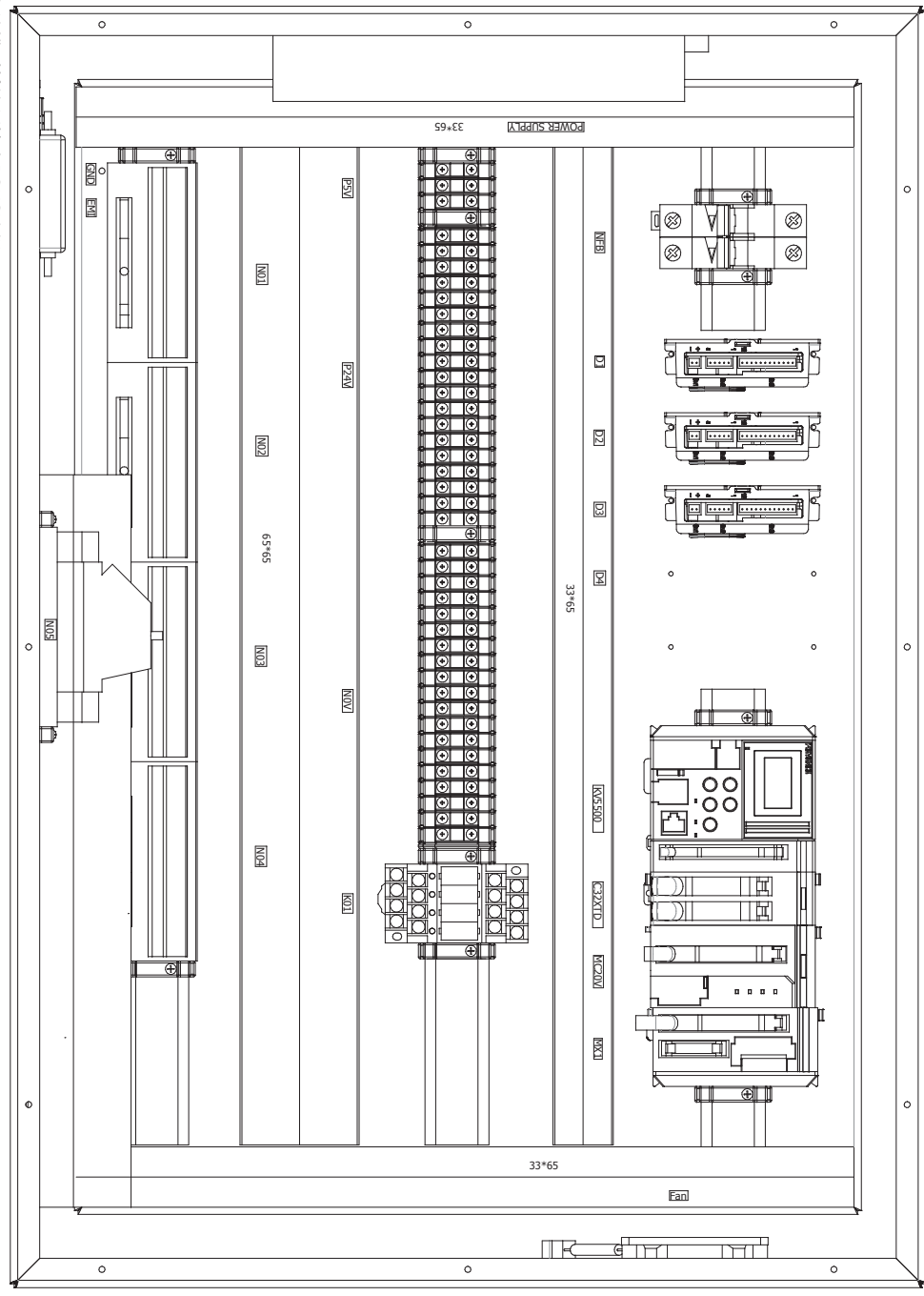
2

3

4

5

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10



- 依此圖面固定元件
- 使用耗材(端子, 鉗軌, 線材, 線槽, 等)皆須符合ROHS法規
- 需符合高林配線規範B17D003內之規定
- 請將驅動器與PADC-CVD保護外罩組裝
- 元件標籤貼在線槽蓋上(需白底黑字)
- 線槽請依照上表尺寸配置

# General layout

標記	日期	更正內容	設變人	高林關係企業	責任者	核准	覆核	校對	繪圖	圖名	頁次
				年月日						圖號	版本
										ASM-2500-A	0





 高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知！  
The specification and/or appearances of the equipment described in this instruction book & parts list are subject to change because of modification which will without previous notice.  
ASK-ASM200.JUN.2019