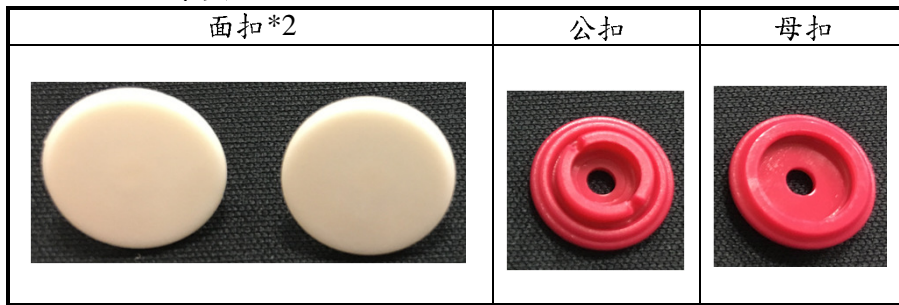
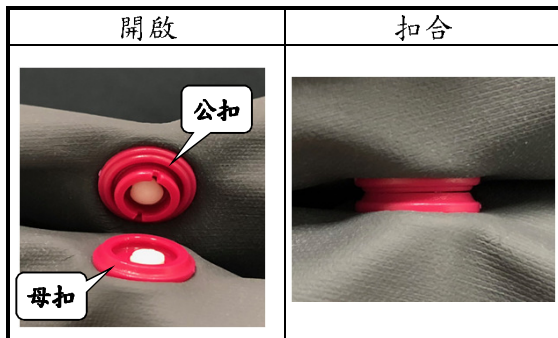


面扣操作及使用說明

一.SNAP寫真



二.面扣的使用方法

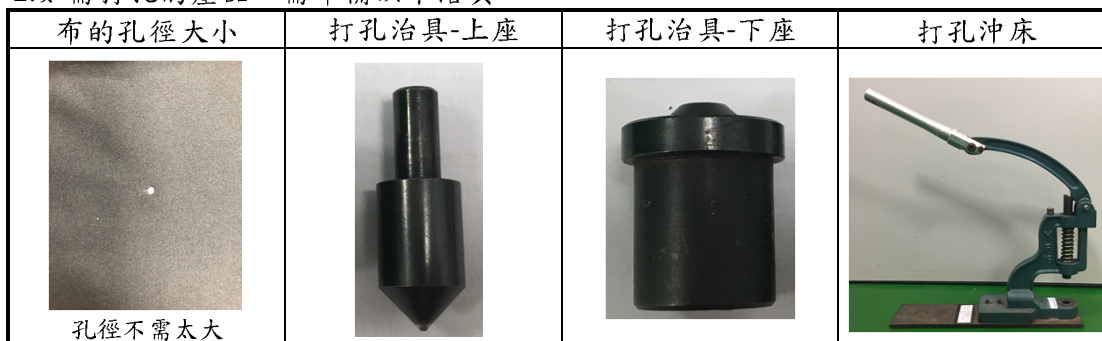


三.適用的布厚及材質


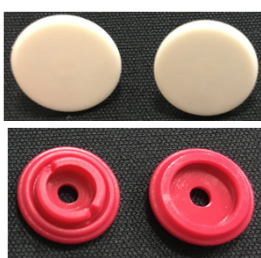

- 1.布厚：根據圖面的訂定的規格，不同的產品有不同的使用布厚
- 2.布的材質：帆布、平織布...等
- 3.不適用於彈性布上
- 4.不同規格的布厚所鉚合出的結果均相同

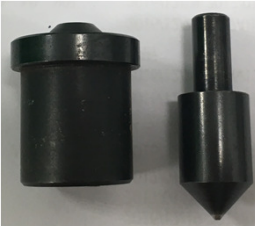


四.布的孔徑大小及打孔用具

- 1.部分產品不需打孔
- 2.如需打孔的產品，需準備以下治具



五. 鉚合時所需治具/物件




<p>1. 布</p> 	<p>2. 面扣*2/公扣/母扣</p> 	<p>3. 打孔機台(沖床)</p> 
---	--	--

<p>4. 打孔治具</p> 	<p>5. 鉚合機台</p> 	<p>6. 鉚合治具</p> 
--	--	--

六. 鉚合前須注意事項

1. 布厚及材質(依圖面所示)
2. 鉚合治具有無損壞，是否符合規格
3. 治具裝上去後，上下座治具不能晃動
4. 機台有無進行校正
5. 須注意公母扣鉚合的方向

七. 鉚合機機種

<p>電動鉚合機</p> 	<p>電動鉚合機</p> 	<p>手動鉚合</p> 
--	--	---

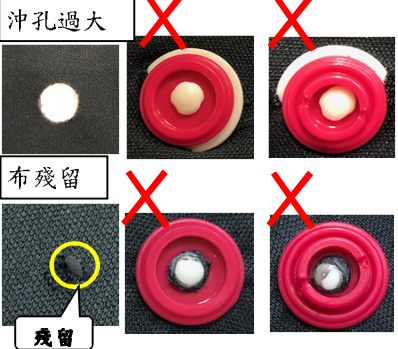

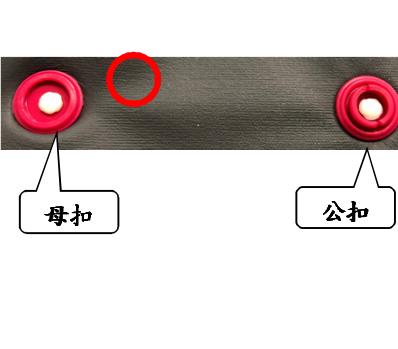
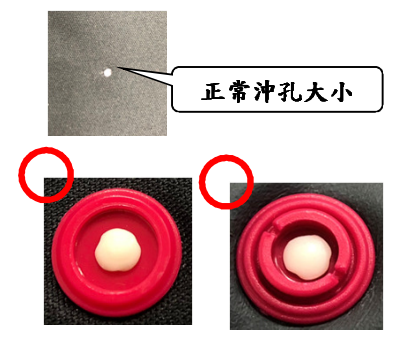

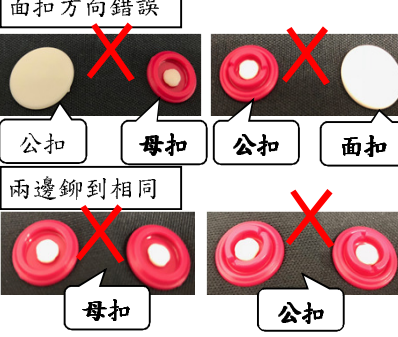
*鉚合行程會因機種的不同而有所差異

八. 鉚合步驟

步驟	1. 校正鉚合機	2. 確認鉚合治具無損壞，且符合規格	3. 確認布厚及材質	4. 將鉚合治具下座放置於鉚合機台上，並確認治具不會晃動
圖示				
步驟	5. 將鉚合治具上座放置於鉚合機台上，並確認治具不會晃動	6. 將面扣放置於鉚合治具下座	7. 將布放置於面扣上	8. 將公扣或母扣放置於鉚合治具上座
圖示				
步驟	9. 啟動機台，使鉚合治具上座的公扣或母扣慢慢的與布及面扣貼合	10. 將鉚合後的布及產品取下，並檢查面扣是否有鉚合完全	11. 若鉚合不完全，則重覆步驟9~10，直至鉚合完全	12. 鉚合完全，面扣腳完全開花
圖示				

九. 鉚合時須注意事項及鉚合後可能會出現的不良情況

	1. 鉚合時面扣是否擺正	2. 鉚合行程是否正確	3. 鉚合治具是否正確
是	 <p>面扣擺正</p>	 <p>鉚合行程</p>	 <p>鉚合治具</p>
否	 <p>鉚合歪斜 面扣未</p>	 <p>鉚合不足 鉚合過頭</p>	 <p>鉚合治具錯誤</p>
說明	造成公母扣破裂或沒有完全鉚合	行程不對造成鉚合不足或鉚合過頭	造成產品鉚合不足
	4. 鉚合時，使用的布厚及產品，是否與圖面相吻合	5. 確認公母扣是否能扣上及開啟	6. 面扣腳是否有確實貼合張開
是	 <p>使用正確的布厚鉚合</p>		 <p>鉚合完全，扣合開啟作</p>
否	 <p>太厚 太薄 腳長過短</p>	 <p>鉚合不足，無法扣合</p>	 <p>鉚合不足，無法扣合</p>
說明	布太厚或太薄均會造成鉚合不完全	若無法扣合，可能是鉚合不完全	若無貼合張開，造成無法扣合

	7.布上的沖孔是否過大及是否有布殘留	8.鉚合時公母扣是否有定位	9.面扣方向是否正確
是	 <p>沖孔過大</p> <p>布殘留</p> <p>殘留</p>	 <p>公母扣定位於治具上</p>	 <p>母扣</p> <p>公扣</p>
否	 <p>正常沖孔大小</p>	 <p>公母扣未定位於治具上</p>	 <p>面扣方向錯誤</p> <p>公扣</p> <p>母扣</p> <p>公扣</p> <p>面扣</p> <p>兩邊鉚到相同</p> <p>母扣</p> <p>公扣</p>
說明	沖孔太大造成使用後，布位移而洞跑出來或產品脫落	若公母扣未定位，容易造成鉚合不完全及公母扣的破損	若鉚合到相同邊或是鉚合錯方向，造成無法扣合