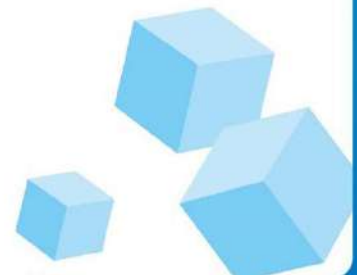




墨盤式移印機

使用說明書 USER'S GUIDE

Tel	02-8686-9292
Fax	02-8686-3352
Address	新北市樹林區東順街82-3號(精美紡織大樓)
E-mail	zhen@finecause.com.tw
Web	Http://www.finecause.com.tw



目錄

一.	電源與氣壓源規格	3
二.	設備操作面板	3
三.	人機畫面操作說明	4
1.	開機頁	4
2.	選擇頁面功能說明	5
3.	印刷參數頁	6
4.	說明頁	7
5.	刮墨參數	7
6.	狀態頁面	8
7.	功能頁	8
8.	配方頁	9
9.	清膠功能	9
10.	生產資訊	10
11.	機構調整	14
12.	移印 Q&A	21
13.	FINECAUSE 佳因企業產能通	23
四.	電路圖	31
五.	空壓圖	32

一. 電源與氣壓源規格

!!請注意!!

使用電壓：單相 110 或 220V，電流容量 3A

使用氣壓規格為：5KG/CM²以上。

二. 設備操作面板

- 操作面板



- **緊急停止開關**：本設備有設置緊急停止開關，若設備有危急狀況，壓下後即斷電。
- **氣壓表**：使用者可以從氣壓表中檢視設備氣壓是否正常輸入，壓力是否足夠使用，並且可於數位壓力表中設定氣壓，氣壓不足時設備會有 ALARM 發出警告並立即暫停。
- 其他附屬設備操作面板

三. 人機畫面操作說明

1. 開機頁

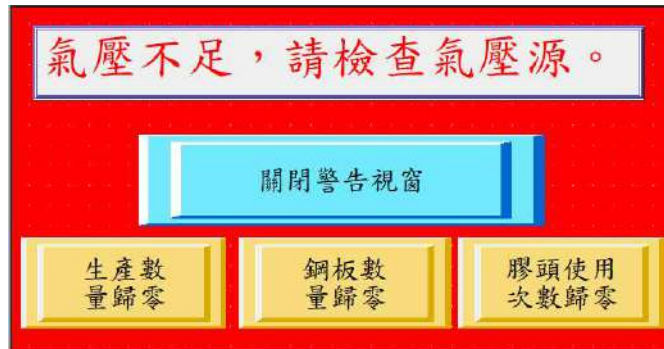
- 當電源開關開啟時，機器初次開始運作時，人機開機後呈現畫面。



- 自動：控制機台的運轉與停止，啟動後機台將無限次動作至生產數量到達或再次按下為止。
- 半自動：啟動後機台做單次的運轉。
- 膠頭啟動：需配合自動與半自動，啟動後做自動或半自動之動作時膠頭或做沾墨與印刷之動作，在次按下即解除啟動。※a 與 b 在膠頭啟動鍵未啟動時僅會做出前後之動作。
- 膠頭試印：啟動後膠頭做一次下壓的動作。
- 墨刀關閉中：未啟動時墨刀不會啟動，並顯示墨刀關閉中若按下開關則顯示墨刀啟動中。
- 暫停運轉：啟動後機台所有動作將全部暫停，在次按下此鍵即可解除。※如遇機台異常會自動啟動”暫停運轉”件，於異常解除後需再次按下。
- 翻轉機構 夾/前進：翻轉機構沒有選擇模式時，可以手動操作夾/前進按鈕，如果功能頁的”夾持翻轉啟用””翻轉啟用”已選擇啟用則無法按壓按鈕
- 預定生產數量：預定生產之數量於下圖左按下即會跳出下圖右之視窗，輸入所需之數量按下 ENT 鍵即可。



- 目前生產數量：計算實際上印刷的數量，當目前生產數量到達預定生產數量時機台會暫停運作並要求按下歸零鍵。
- 歸零：將目前生產數量歸零。
- 頁面選擇：移至選擇頁面的視窗，此功能鍵存在於每個視窗，往後將不多做介紹。
- 警報：當機台發生異常時會會有短音的警報聲，此時面板上會出現錯誤警報視窗，如下圖。



- 圖中最上方之警報條會顯示異常狀況及簡易的解決方法。
- 關閉警告視窗，此鍵可關閉警告視窗以便排除錯誤，關閉警告視窗後警報錯誤無排除之前警報聲不會停止。
- 生產歸零按鍵與首頁之歸零件相同。
- 鋼板歸零按鍵與刮墨參數中鋼板當前次數的歸零鍵相同，請參閱刮墨參數。
- 膠頭歸零按鍵與刮墨參數中膠頭使用次數的歸零鍵相同，請參閱刮墨參數。

2. 選擇頁面功能說明



- 此頁面提供各種功能選單

3. 印刷參數頁

0	0.0	印刷參數頁	功能頁	回首頁
前印次數	自動重啟			
0.0	0.0	印刷延遲時間調整		
前印間隔時間	重複沾墨延時			
0	0.0			
沾墨次數	印刷前停頓			
0	0.0			
印刷次數	印刷後停頓			

- 於選擇頁面中按下印刷參數頁即可進入，此處之設定方法與先前介紹之預定生產數量設定方法一樣。
- 沾墨前停頓：設定沾墨前停頓時間，此時間單位為 0.1 秒。
- 沾墨後停頓：設定沾墨後停頓時間，此時間單位為 0.1 秒。
- 印刷前停頓：設定印刷前停頓時間，此時間單位為 0.1 秒。
- 印刷後停頓：設定印刷後停頓時間，此時間單位為 0.1 秒。
- 前印次數：此為膠頭於印刷位置時下壓的次數。
- 前印間隔時間：此為前印次數設為 2 次以上時，兩次下壓中間停頓之時間。
- 沾墨次數：膠頭沾墨次數
- 印刷次數：此功能為單動時所做之印刷次數。
- 自動重啟：印刷完成一次後，依設定時間再啟動印刷動作，此時間單位為 0.1 秒。

4. 說明頁



- 說明頁提供各種操作與說明

5. 刮墨參數



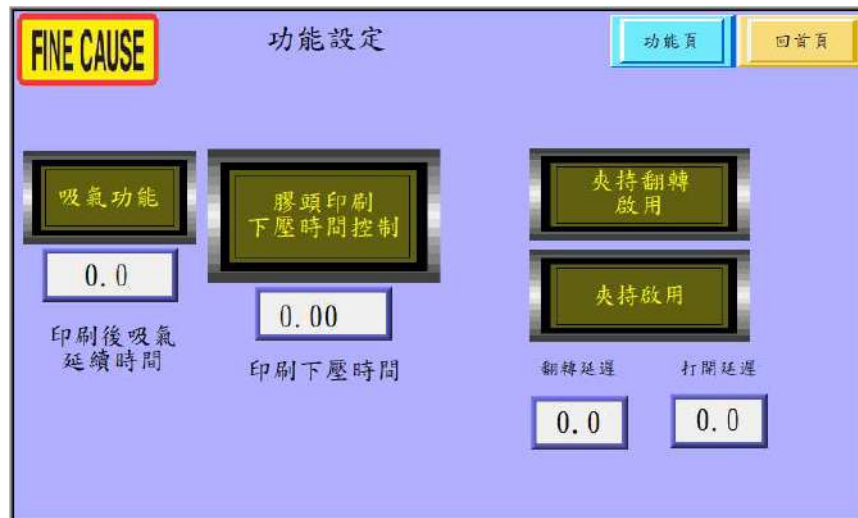
- 目前刮墨次數：計算實際上刮墨的數量，當目前刮墨次數到達預定刮墨次數時機台會暫停運作並要求按下歸零鍵
- 預設刮墨值：預定刮墨之次數，設定方式與預定生產數量相同。
- 膠頭使用次數：計算實際上膠頭下壓的使用次數，當目前膠頭使用次數到達預定膠頭使用次數時機台會暫停運作並要求按下歸零鍵。
- 歸零：此頁面之歸零鍵有二，與刮墨次數同一列為目前刮墨次數之歸零，與膠頭使用次數同一列為其歸零鍵。
- 開啟與關閉：此頁面之開啟鍵有二，與刮墨次數同一列為刮墨次數之計算開啟或關閉，與膠頭使用次數同一列為其計算開啟或關閉。按鍵上之字樣如為開啟則代表此功能為開啟的狀態。反之，字樣為關閉則此功能為關閉狀態。

6. 狀態頁面



- 狀態頁面提供所有輸入與輸出信號供使用者簡易查修

7. 功能頁



- 吸氣功能：可啟用印刷時同時吸氣功能(需內附吸氣功能機種)
- 印刷後吸氣延續時間：印刷完成後延遲關閉吸氣(單位為秒)
- 膠頭印刷下壓時間控制：啟用時膠頭下壓後依設定時間延遲上升
- 印刷下壓時間：膠頭下壓後延遲上升的時間(單位為秒)
- 夾持翻轉啟用：可啟用夾持+翻轉功能
- 夾持啟用：單獨啟用夾持功能
- ※未啟用”夾持翻轉啟用”與”翻轉啟用”時可手動按壓首頁的翻轉機構 夾/前進按鈕
- 各功能啟動時於自動或半自動運轉時會同步運作，運作時間在下方之時間設定值，時間到即啟動/停止動作
- 各功能動作一次須與上方啟動按鈕使用後才可以操作

8. 配方頁

0	目前配方	參數->配方	配方->參數	配方頁	功能頁
0	前印次數	0.0	沾墨前停頓	0	沾墨次數
0.0	前印間隔時間	0.0	沾墨後停頓	0.0	印刷後吸氣 延續時間
0	印刷次數	0.0	印刷前停頓	0.0	重複沾墨延時
0.0	自動重啟	0.0	印刷後停頓	0.00	印刷下壓時間
0	清膠間隔次數	0.0	捲膠時間	0.00	清膠下壓時間
0	清膠次數				

- 配方頁可儲存編號 0~29 共 30 組記憶
- 配方->參數：將此頁面所選之配方號參數載入至各相關參數裡(讀取參數)
- 參數->配方：將當前各相關參數寫入所選之配方號參數裡(儲存參數)
- 膠頭後位時間:膠頭下上一次的時間計算
- 捲膠時間:設定膠帶馬達捲取的時間來決定膠帶捲取的長度

9. 清膠功能

清膠功能			功能頁	回首頁
1. 清膠功能開啟才能動作一次 2. 清膠功能關閉才能鋼板後移. 3. 鋼板單動後移才能單動下壓.		1	清膠啟用	
		1	清膠一次	
			鋼板後移	
1.00	0.00	0.1	手動下壓	
清膠下壓時間	膠頭後位時間	捲膠時間		

- 清膠啟用:啟用清膠功能動作
- 清膠一次:執行清膠動作一次(需開啟"清膠啟用")
- 鋼板後移:鋼板及膠頭移動到後位(需關閉"清膠啟用")
- 手動下壓:執行一次膠頭下壓將墨轉移到膠帶(需關閉"清膠啟用")
- 清膠次數:執行清膠動作次數

10. 生產資訊



- 左方按鈕為生產資訊按鈕，紀錄當月生產之產量，次月開始後將清除上月之資料
- 可掃描 QR Code 下載” FINECAUSE 佳因企業產能通” 在手機觀看相關生產資訊



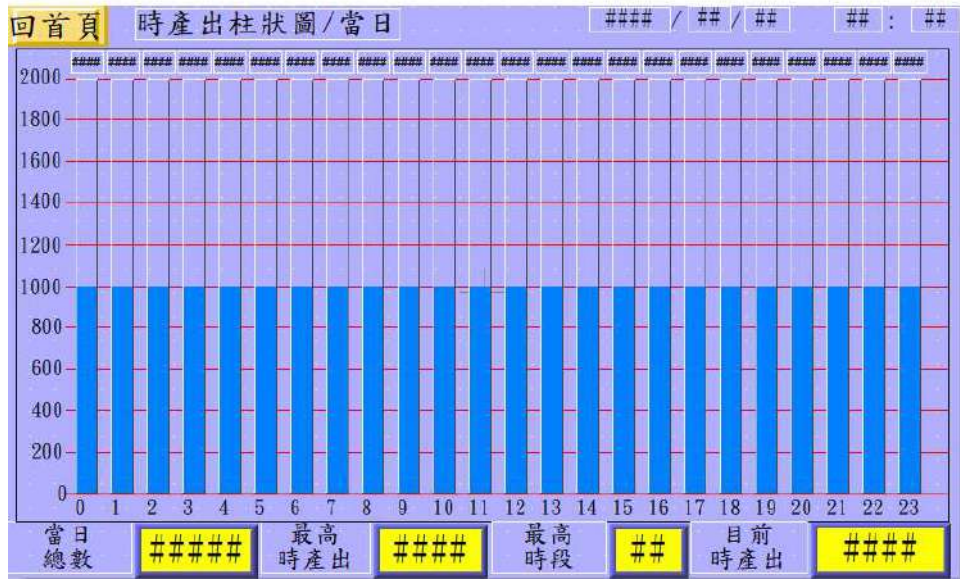
佳因企業公司所生產之新設備支援生產資訊傳送雲端之聯網功能，使用者可使用 Android(安卓)系統之智慧型手機，掃描此 QR CODE 即可於 GOOGLE PLAY 下載 FINECAUSE 佳因企業產能通 APP 軟體，提供上述生產資訊之資料於手機上檢視(設備必須以有線或無線方式(特定機型)連接網路)。



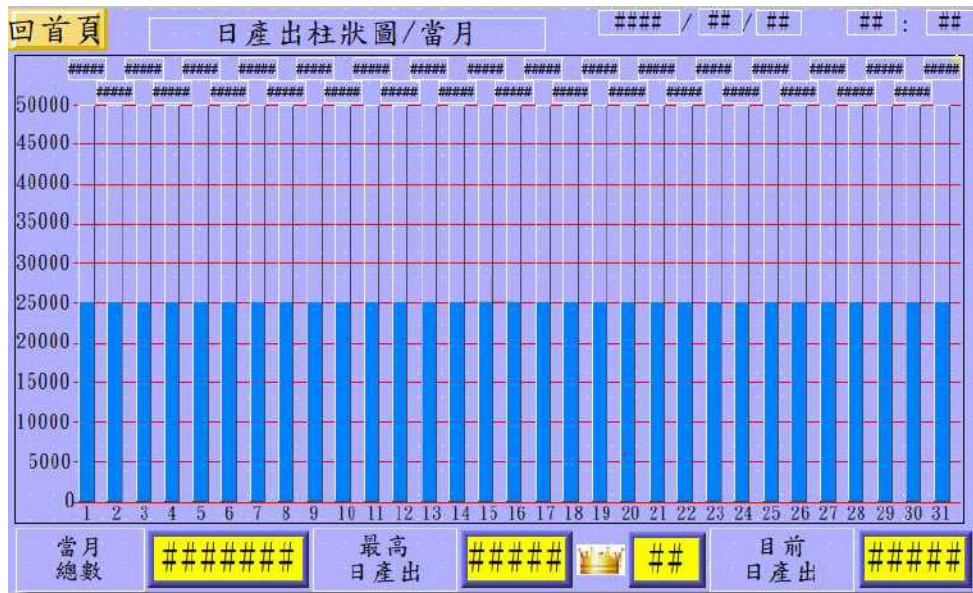
設備一旦接通網路並成功將生產資訊丟上雲端之後此 WIFI 燈號會間歇性閃爍

詳情請參閱 FINECAUSE 佳因企業產能通說明

時產出柱狀圖/當日



日產出柱狀圖/當月



日運轉時數柱狀圖/當月



運轉效能

回首頁 運轉效能 ### / ## / ## ## : ## : ##

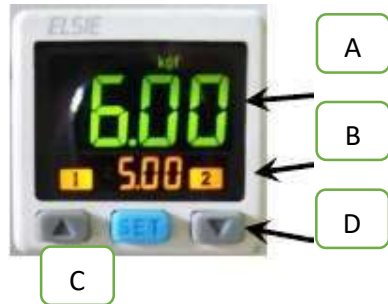
開機時刻	## 時	## 分
開機歷時	## 時	## 分
運轉歷時	## 時	## 分
運轉效能	$\frac{\text{目前生產數量}}{\text{運轉歷時}} = \text{##} \frac{\text{PCS}}{\text{MIN}}$	

日平均產速柱狀圖/當月



11. 機構調整

- 數位壓力開關(如下圖)



A. 實際進氣壓力，如到達設定值呈

現綠色，反之則呈現紅色。

B. 預設之進氣壓力，實際進氣壓力

必須超過此壓力機台才可正常運
作，預設壓力為 5~6kgf。

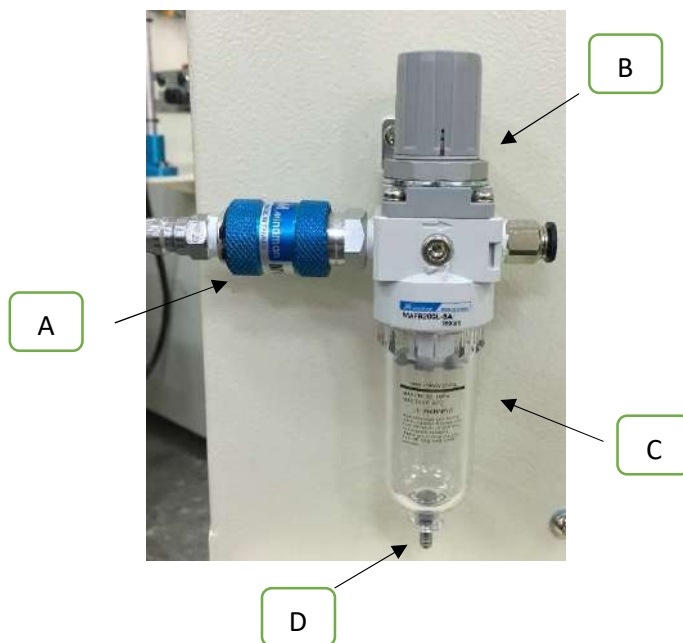
C、D. 選擇上升或下降預設壓力。

設定方式：按 C 或 D 選擇要上升或下降預設壓力，此時 B 處之數字

會閃爍並隨著改變值之大小，設定完成後無需按任何

鍵，壓力值閃爍數秒後自會停止。

- 兩點式組合(如下圖)



- A. 滑動閥：往前圖中右方推為進氣，往左推為洩氣。
- B. 調壓閥：順時針轉為將壓力調大，逆時針則調小，壓力大小可於數位壓力開關上得知。
- C. 蓄水杯：過濾器過濾壓縮空氣中的凝結水氣，將其凝結水保留在此杯中，避免水氣進入空氣系統中，若累積水氣過多時可將兩點組合座洩氣之後，將蓄水杯做順時針旋轉即可將蓄水杯取下。
- D. 排水口：將蓄水杯裡的水氣排出，在兩點組合未洩氣的狀態下將球狀物往蓄水杯內壓即可排水氣，建議於每天做一次排水動作。

3. 安裝墨盤及鋼板與刀片

安裝鋼板置機台上

步驟一：將鋼板放至於鋼板固定座上，並鎖好固定螺絲。



步驟二： 調整 Sensor 前後距離可調整刮刀刮墨距離。



步驟三： 倒入適量油墨至墨盤中即可印刷。

4. 安裝調整膠頭(如下圖)

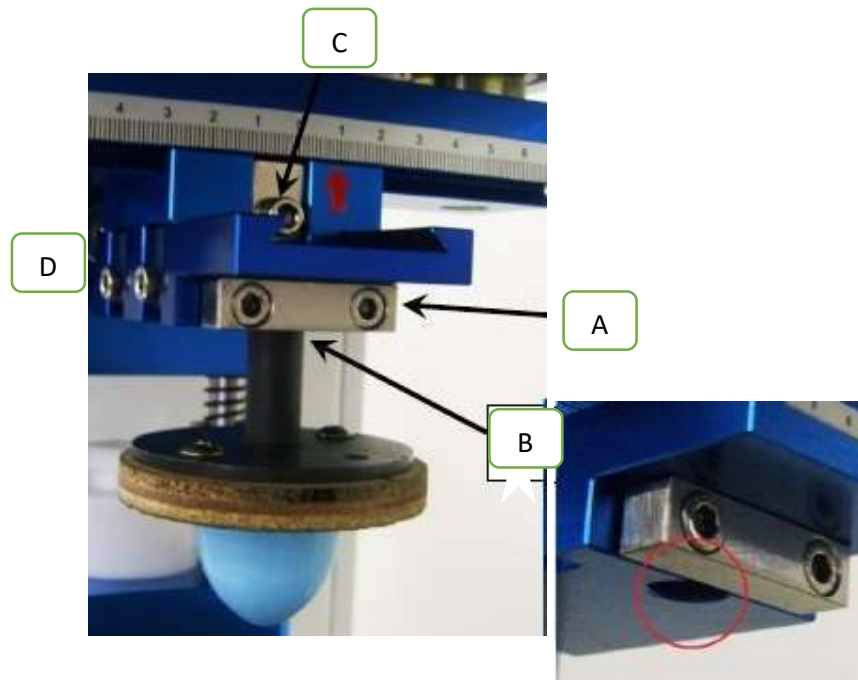
步驟一：將 A 處的兩顆螺絲開，插入膠頭鋁片至 B 處紅色圓圈的

孔中，再將 A 處支螺絲鎖緊。

步驟二：將 C 處螺絲鬆開可調整膠頭 X 軸的方向，調整完請鎖緊。

步驟三：將 D 處兩支螺絲鬆開可調整膠頭 Y 軸的方向，調整完請

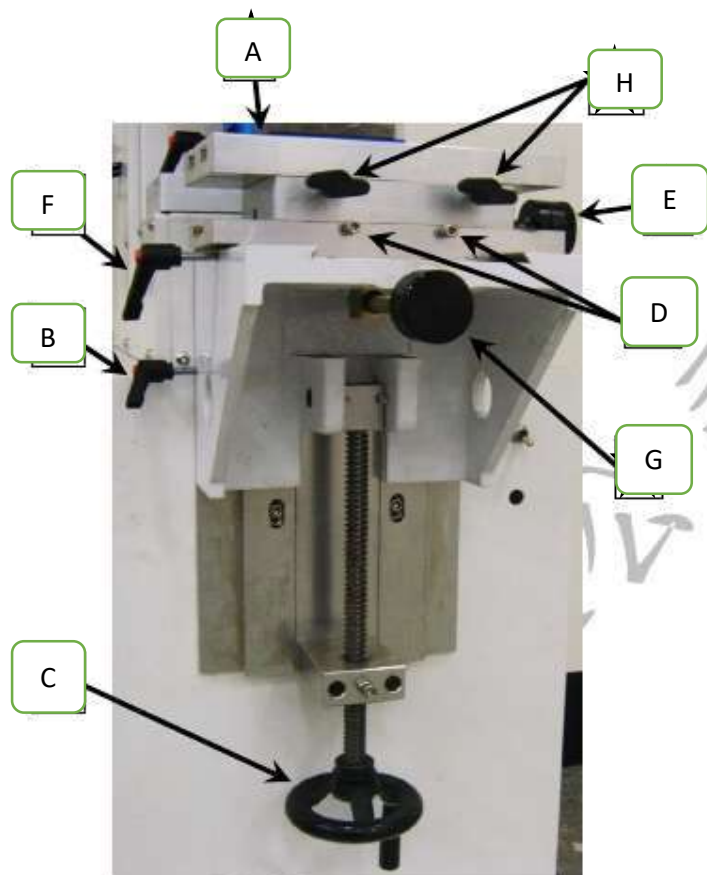
鎖緊。



步驟四：調整完畢後可按膠頭試印(相關請參閱面板功能)確認膠

頭位置是否與圖案位置相符。

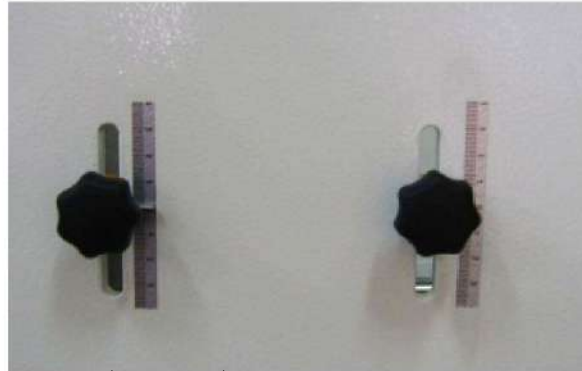
5. 印刷位置之調整(如下圖)



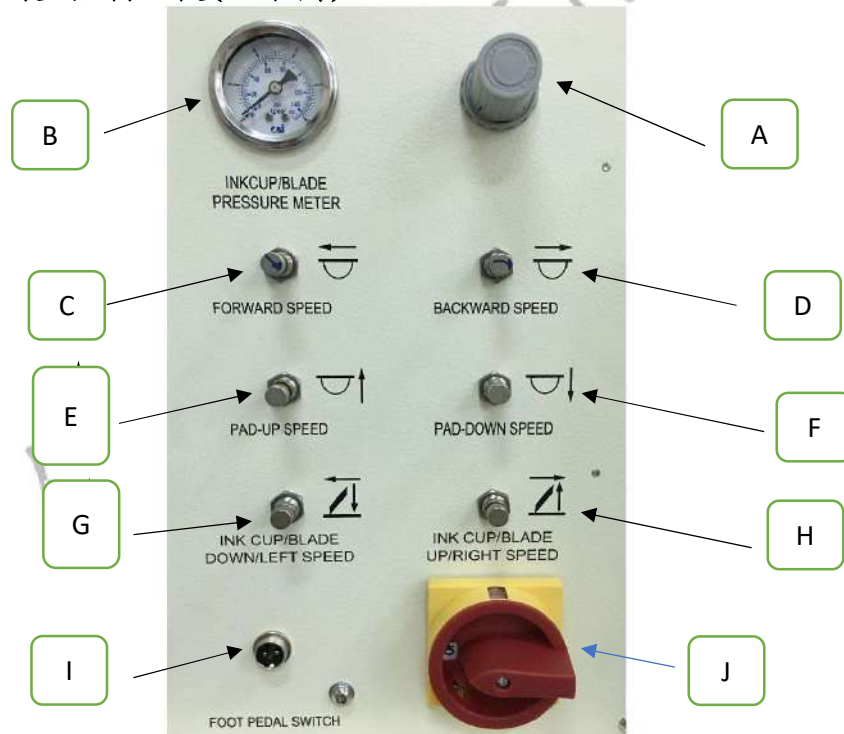
- a. 將治具固定於 T 型槽(A 處)上。
- b. 鬆開 B 處的塑膠把手，調整印刷物之 Z 軸高度(C 處)，可將膠頭移至前方按下膠頭試印來確認所需之高度。
- c. 鬆開 D 處的兩顆螺絲，調整印刷物 X 軸之位置(E 處)。
- d. 鬆開 F 處的塑膠把手，調整印刷物 Y 軸之位置(G 處)。
- e. 調整 θ 角(H 處)，調整時請先將一邊的塑膠把手鬆開才可轉緊另一邊的塑膠把手。
- h. 調整完後請將螺絲及塑膠把手鎖緊，按單動來檢視印刷位置。

6. 側面控制面板

- A. 調整膠頭下壓深度(如下圖)，鬆開塑膠把手即可自由調整，右側為膠頭在鋼板上下壓深度，左側為膠頭在素材上下壓深度。



- B. 調整控制面板(如下圖)



- A 為墨刀下壓壓力調壓閥，順時針旋轉為增加壓力，反之為減少壓力。

B 為墨刀下壓壓力錶，A 處調壓閥調整之壓力可由此處看出。

C 為前進調速閥，調整前進之速度。

D 為後退調速閥，調整後退之速度。

E 為膠頭上升調速閥，調整膠頭上升之速度。

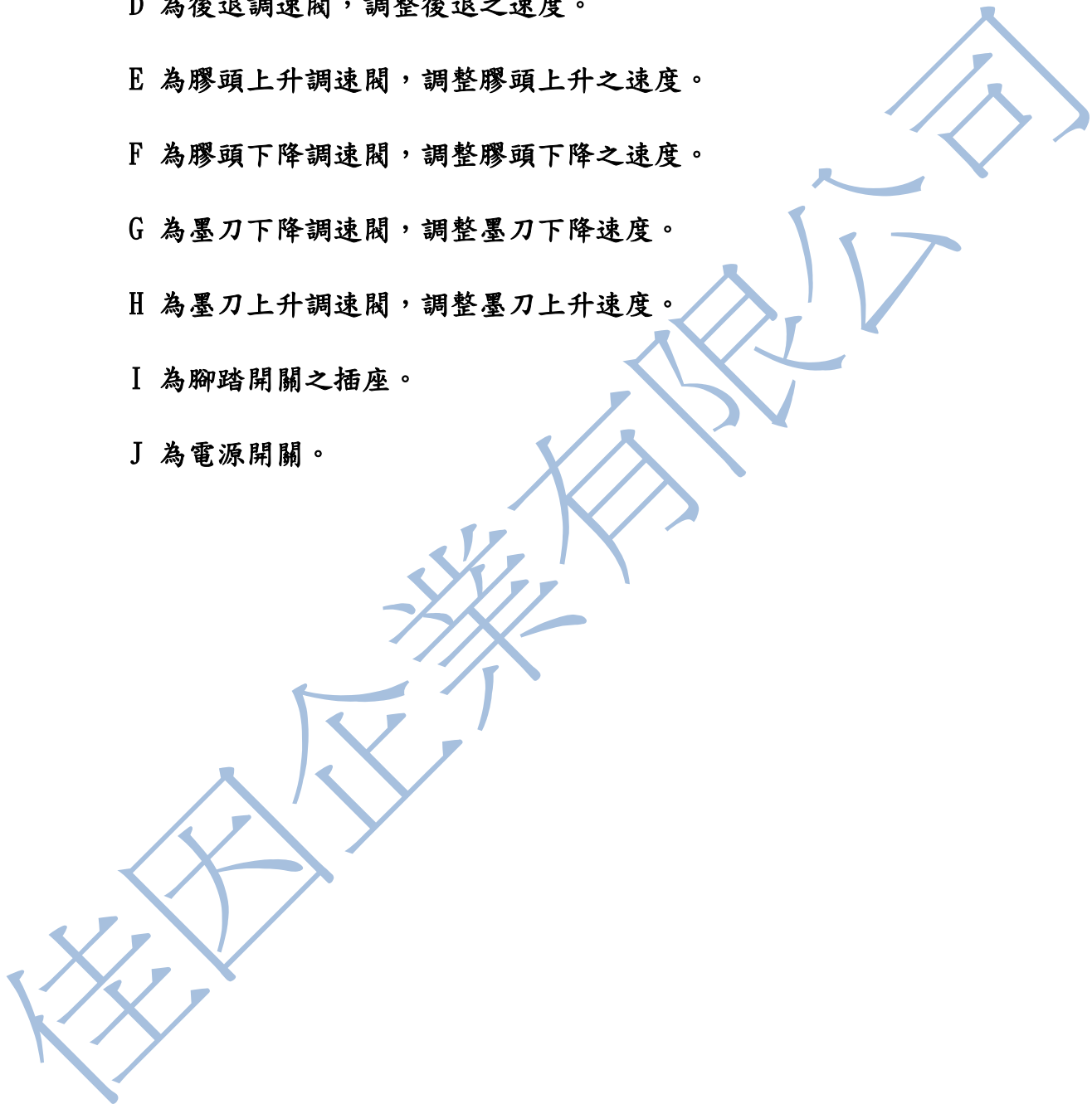
F 為膠頭下降調速閥，調整膠頭下降之速度。

G 為墨刀下降調速閥，調整墨刀下降速度。

H 為墨刀上升調速閥，調整墨刀上升速度。

I 為腳踏開關之插座。

J 為電源開關。



11. 移印機 Q&A

1. 一般故障及排除

當移印機出現異常時會出現警報於人機面板上，相關請參閱面板功能，下列為各個警報：

1. 氣壓不足，請檢查氣壓源。
2. 膠頭原位下壓異常，請檢查膠頭是否確實下壓、調速閥是否打開及 X2 是否感應。
3. 膠頭前位下壓異常，請檢查膠頭是否確實下壓、調速閥是否打開及 X3 是否感應。
4. 後退異常，請檢查是否確實後退、調速閥是否打開及 X0 是否有感應。
5. 前進異常，請檢查是否確實前進、調速閥是否打開及 X1 是否感應。
6. 生產數量已到達，請按歸零鍵。
7. 刮墨次數已到達，請按刮墨歸零鍵。
8. 膠頭使用次數已到達，請按膠頭歸零鍵。
9. 緊急開關已啟動。

檢查感應器時可利用鐵質工具接近，檢測感應器是否有亮燈及面板的狀態頁面中對應的感應器是否呈現紅燈狀態。

除上述之異常外，如機台無電源輸入無法開機時請檢查：

1. 電源插座是否有電源輸出。
2. 電源線是否接觸不良，如接觸不良請更換電源線。
3. 保險絲是否燒斷，如燒斷請更換 250V 10A 之保險絲

佳世金業有限公司

略過此安裝說明
直接跳 APP 說明點我

FINECAUSE

佳因企業產能通



佳因標準機
無線網路分享器
設定教學

當您購買佳因標準機，佳因在出機送達時會提供：

1. 機台設備碼
 2. APP 機台密碼
 3. 分享器 IP
- (每台機器的設備碼 / 密碼 / 分享器 IP 皆不同，依佳因提供出廠設置)

要以手機 APP 觀看產能狀態，首先要先設定機台接通 WIFI。

第一先**打開機台電源**，機台放置的地方**要有網路**，要設定 WIFI。

如果是用手機更改
機台連接 WIFI

1.



- ▶ 以手機設定時，請先在手機設定 WIFI 中開啟 WIFI，搜尋到機台設備碼的名稱 **FC123450000010** (此設備碼依您機台為主，這裡僅是舉例) 的 WIFI 點選 (不須密碼)。接下來步驟請依 **2. ~ 11.** 方式操作：

如果是用筆記型電腦更改
機台連接 WIFI:

1.



- ▶ 在機器 7 吋螢幕面板後方，有安裝一台分享器，將網路線插中間橘色的孔，而另一頭網路線連接筆記型電腦，設定 WIFI 中開啟 WIFI，搜尋到機台設備碼的名稱 **FC123450000010** (此設備碼依您機台為主，這裡僅是舉例) 的 WIFI 點選 (不須密碼)，接下來步驟與手機設定一樣，請依以下 **2. ~ 11.** 方式操作：

2.



- ▶ 在瀏覽器網址打上分享器的 IP (出機時提供)。
- ▶ 筆記型電腦設定一樣在 IE 瀏覽器中打上分享器的 IP

3.



- ▶ 進入分享器 IP 登入介面，輸入預設帳號 admin 與密碼 admin

※ 注意

不管是用手機更改或是筆記型電腦更改，請用 IE 瀏覽器，或其它瀏覽器，請【不要使用 Google 瀏覽器】，【會無法登入】

FINECAUSE 佳因企業產能通



4.



▶ 登入後請點擊右上角的進階設定。

5.



請點擊左上的連線模式。

6.



▶ 連線模式點 WISP 模式

7.



▶ 基本上都不用特殊設定，直接按繼續

FINECAUSE 佳因企業產能通



8.



先按下掃描，選擇無線網路，選擇你要連的 WIFI，下面會列出附近可以連的 WIFI 清單。

9.



1. 選擇你要連的網路，2. 輸入密碼 (輸入你要連的 WIFI 所設的密碼) 再來 3. 都按下繼續即可

10.



這裡顯示機台分享器的區域名稱

按下完成，分享器會重新啟動數十秒後就完成了。

連線成功，機台面板 **WIFI** 會閃爍顯示紅色，約 10 秒閃爍一次，每 10 秒資料傳輸更新一次。

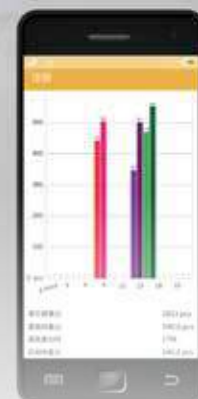


11.

▶ 接下來依下一頁佳因企業產能通的下載使用說明，下載 / 使用。

FINECAUSE

佳因企業產能通



1.



點我下載



也可掃描 QR
快速下載

▶ 到 GooglePlay 搜尋 **佳因** 下載，網址：<https://pse.is/M6SXA>


2.



▶ 點選安裝下載

3.



▶ 首次安裝後，請點  加入帳號

4.



▶ 輸入每個欄位，帳號請輸入公司或個人名稱，密碼自行設定，輸入中英文。

FINECAUSE

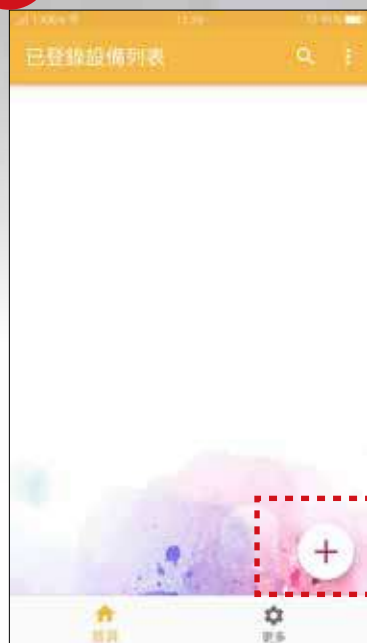
佳因企業產能通

5.



- ▶ 輸入註冊的信箱與密碼後，按下登入進入

6.



- ▶ 點選+新增設備

7.



- ▶ 請輸入自訂的設備名稱 / 設備碼 / 密碼後按下新增鈕

8.



- ▶ 新增後呈現畫面，可無限新增機台數量

9.



- ▶ 按右上角小圓點處，可選擇只要顯示的設備分類或全部顯示

10.

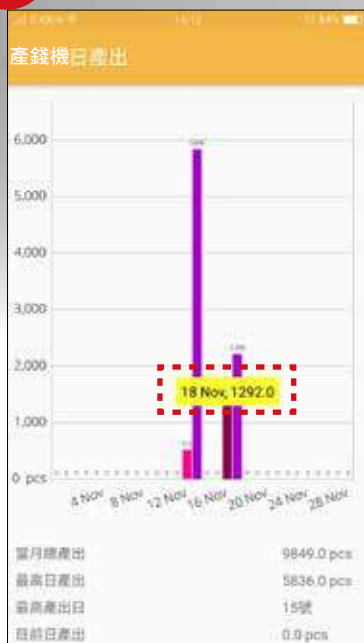


- ▶ 只要機器開始運轉，數據立刻傳送，分別有每小時產出 / 日產出 / 運轉時數 / 平均產數。手指下拉畫面即可更新數據。

FINECAUSE 佳因企業產能通



11.



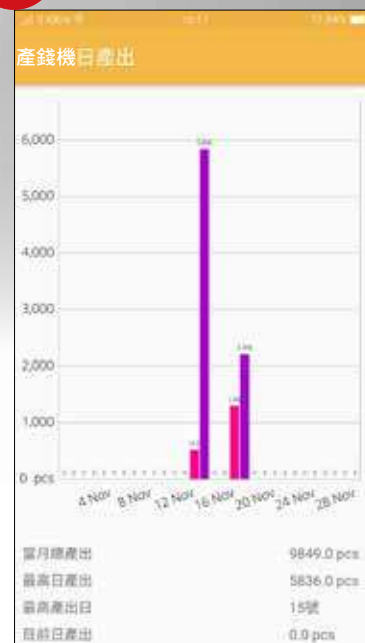
▶ 點擊條狀色塊，會出現日 / 月 / 數據數字。

12.



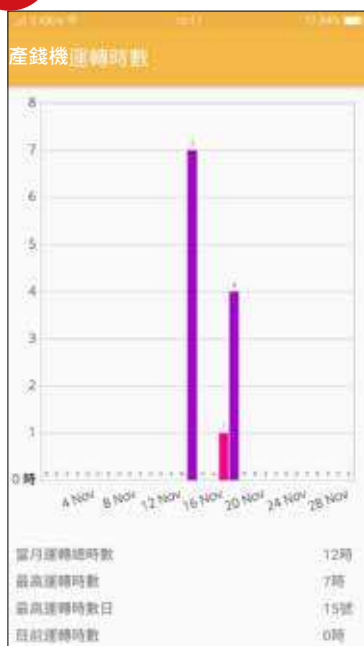
▶ 畫面的四個圖形：每小時產出 / 日產出 / 運轉時數 / 平均產數，點擊都能進入下一頁面。

13.



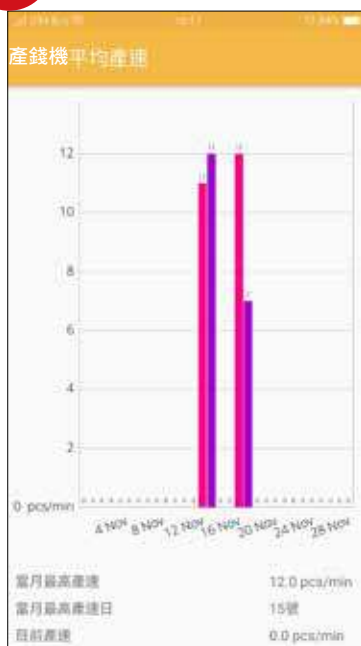
▶ 點擊日產出顯示的數字，進入當月的日產出產能數據直條圖，色彩鮮艷、簡單明瞭。

14.



▶ 當月運轉時數數據直條圖

15.



▶ 當月平均產數數據直條圖

16.



▶ 點擊更多進入登出與變更密碼選項

FINECAUSE

佳因企業產能通



17.



- ▶ 登出與變更密碼選項畫面，點擊改變密碼進入下一層頁面。

18.



- ▶ 先輸入舊有密碼，再輸入新密碼，重覆確認新密碼後，按確認送出，完成變更。

19.



- ▶ 點設備名稱不放，可以進入改變設備名稱；如果要刪除已經登陸的設備，請手指點設備名稱向左划動

20.



- ▶ 跳出這個畫面後，如果確認要刪除，請點 OK，如果想取消請點 CANCEL。

21.



- ▶ 輸入設備名稱後，按確認即可。

22.



- ▶ 最後請給佳因一個鼓勵，點選五顆星，按下發布。您五顆星的評價讓佳因有更努力開發的動力，佳因感謝您的支持與肯定！

FINECAUSE

佳因企業產能通



20. Q&A

- ▶ 為什麼依照說明註冊登入，也新增設備了，卻沒看到機器產能畫面？

答：請確認您的設備機器是否有連上網路。

- ▶ 為什麼機器設備一直連線不到 WIFI 無線網路？

答：請嘗試重新啟動您要連線的 WIFI 分享器。

- ▶ 我忘記我註冊佳因即時產能通的密碼，點選忘記密碼，卻沒有收到更換密碼信？

答：請到郵件信箱裡的垃圾信找看看，並將信件移到收件匣，日後就不會跑到垃圾信了。

- ▶ 佳因即時產能通的生產資訊列表為什麼沒有即時更新數據？

答：請手觸控畫面下拉重新整理，數據立刻更新。數據依機器運轉傳送數據，機器停止，數據傳輸停止。

- ▶ 如果我忘記機台設備碼 / APP 機台密碼 / 分享器 IP 該怎麼辦？

答：機台設備碼 / APP 機台密碼 / 分享器 IP 等在機器送達時，都會一併提供，請妥善保管，如果不慎遺失，請撥打佳因電話 (02)8686-9292 查詢。

- ▶ 如果都依安裝使用明書操作了，仍無法解決問題或是有其它安裝 / 使用相關問題，該如何解決？

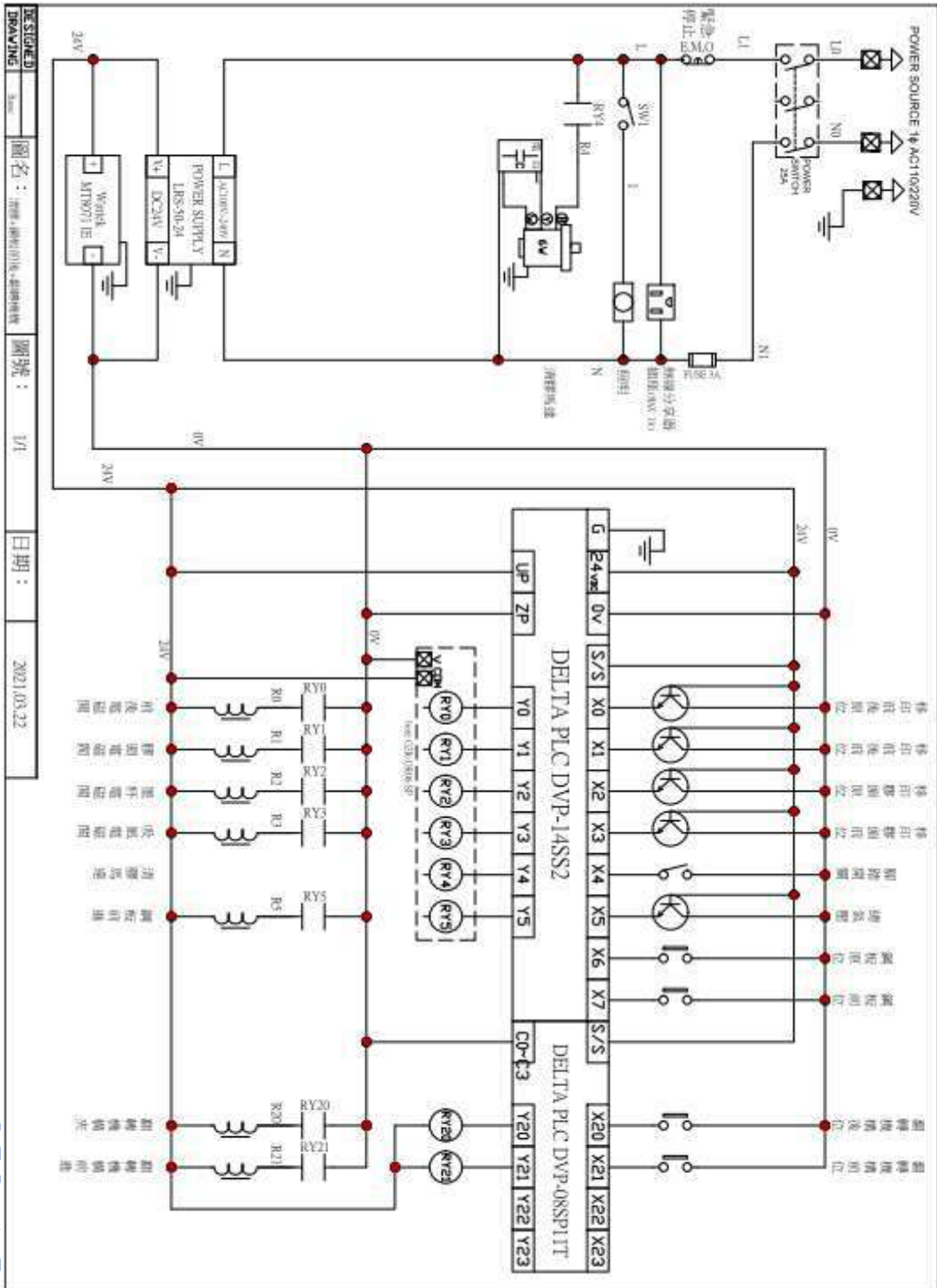
答：如果是以筆記型電腦安裝更改 WIFI 問題，請您點 [AnyDesk](#) 下載安裝連線軟體後，撥打佳因電話 (02)8686-9292，佳因專業人員將連線為您處理。

答：如果是以手機安裝更改 WIFI 問題，請撥打佳因電話 (02)8686-9292，佳因專業人員將於電話中指導處理。

- ▶ 佳因企業產能通支援 Android 安卓版本？

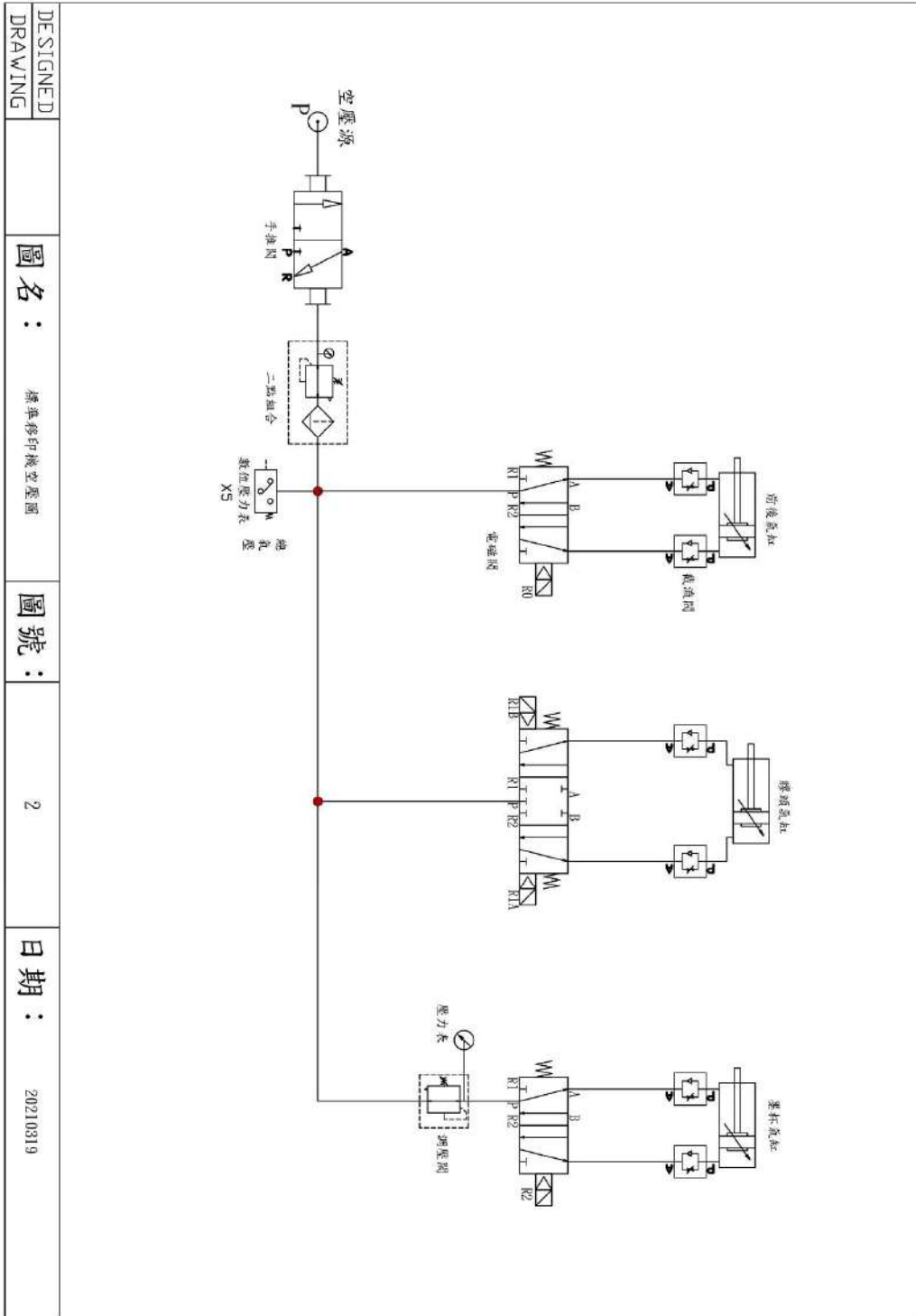
答：佳因企業產能通支援 Android 安卓版本最低版本需求 5.0 以上版本，最高 10.0 當你在下載佳因企業產能通時，出現版本不符時，請先更新您手機的系統，再下載 APP

四. 電路圖



圖名： 日期： 2021.03.22

五. 空壓圖



存

