

FC-404 OP MR 四色圓盤式移印機



操作使用說明書

一.本機使用電源與氣壓源規格

!!請注意!!

本機使用電壓規格為:單相 220V 容量 20A 使用氣壓規格為:7KG/CM3,若使用錯誤的電源以及氣壓 源皆不在本公司的保固範圍內,請您一定要注意。

二.本機各部位名稱介紹

2.1 本機外觀圖



2.2 移印機細部圖(包含各部位 sensor)



2.3 PLC Input Output 對應移印機編號一覽表

Printer No.	Main Air Cylinder	Pad Air Cylinder	Inc Cup Air Cylinder	Main Air Cylinder Original Position	Main Air Cylinder Front Position	Pad at Front Position	Pad at Front Position
Printer1	Y2	Y3	Y4	X0	X1	X2	Х3
Printer2	Y6	Y7	Y8	X7	X8	X9	ХА
Printer3	YA	YB	YC	XD	XE	XF	X10
Printer4	Y10	Y11	Y12	X13	X14	X15	X16

2.4 Input Air Valve



Input Air Valve 圖

上圖中的 Input Air Adjustment 可調整總氣壓的壓力大小而 Input Air Valve 可調整總氣壓的開啟與關閉。

2.5 Hot Air Temperature Controller



Hot Air Temperature Controller 圖

上圖中 PV 為現在感測器回傳之溫度, SV 為目前設定溫度。 想改變 SV 時請按照以下步驟

- Step1 按下 按钮,此時 SV 值的顯示值會閃爍
- Step2 按下 按鈕調整位數
- Step3 使用 調整想設定的 SV 值即可

三.HMI 畫面與按鈕介紹

3.1 HMI 畫面圖



3.2 HMI 主畫面按鈕說明

Function	進入主功能設定頁面按鈕,詳見 3.3			
Electro Static Dusting	靜電除塵的開關,按下可讓靜電除塵器開始動作。			
Abnormal Reset	全部復歸按鈕,按下可讓機器一切動作並回到初始狀態。			
Zero	歸零按鈕,按下可讓目前生產數量歸零。			

Printer 1 Setup	進入 N 號移印機設定頁面按鈕,詳見 3.4				
	N號移印機連線按鈕,按下去讓移印機加入生產流程中				
Printer 1 Connection	但在生產中不可改變移印機連線數量,所以此按鈕已設定在				
	生產中反白,欲改變連線數量請停止機器再作改變。				
Hot Air Start	熱風開啟按鈕,按下後即所有熱風管開始送熱風。				
Index Start	轉盤啟動按鈕,按下後即轉盤轉動會加入生產流程內,直到				
Index Start	手動取消為止。				
Pad Start	膠頭啟動按鈕,按下後膠頭動作會加入生產流程內,直到手				
	動取消為止。				
Auto	連線自動按鈕,按下後有連線的移印機即開始連續動作。				
Semi-Auto	連線半自動按鈕,按下後有連線的移印機開始動作一次後停				
Selli Auto	止。				
Pause	暫停按鈕,按下以後即停止生產流程,直到手動取消為止。				
Index Singe	轉盤單動一格按鈕,此按鈕必須啟動轉盤後,且不可有任何				
Move	移印機在連線上才有動作,按下去轉盤會轉動一次。				
Pad Test	連線膠頭測試印刷,按下去會使有連線上的移印機膠頭動作				
rau lest	一次。				

3.3 主功能頁面說明



O Index Rotation No.	調整轉盤移動間隔數量,調整後會改變轉盤轉動的間隔數 量。
O Index Table Speed Setup	轉盤轉動速度調整項 Min:10 Max:75。
0.0 Electro Static Dusting Time	靜電除塵時間調整項,調整後會改變靜電除塵吹氣的時間。
Home	主頁按鈕,按下後回到人機主畫面。
Reset All	全部重置按鈕,按下會重置所有狀態。

Input 1	進入 Input 檢視畫面。
Output 1	進入 Output 檢視畫面。

3.4 移印機設定頁面說明



0.0 Pause After Printing	印刷後停頓秒數。
0.0 Pause Before Sticking Ink	沾墨前停頓秒數。
0.0 Pause After Sticking Ink	沾墨後停頓秒數。
Ink Cup	墨杯上升按鈕,此按鈕在移印機無動作時才可按下,讓墨杯
Rise	升起換墨杯用,在移印機有動作時為反白不可操作。
Ded Cherry	單機膠頭啟動,按下去單機測試的流程中會加入膠頭的動
Pad Start	作。
Pad Test	膠頭試印按鈕按下時,膠頭會動作一次。
	單機測試自動按鈕,按下以後若膠頭有啟動會執行移印機單
Auto	機一整個流程循環,若膠頭沒啟動,會執行膠頭做前後移動
	的動作循環。
	單機測試單動按鈕,按下以後若膠頭有啟動會執行移印機單
Semi-Auto	機一整個流程後結束,若膠頭沒啟動,會執行膠頭做前移或
	後移單次的動作結束。

四.墨杯安裝教學 4.1 墨杯組件準備 Step1 添加油墨

墨杯組件圖



請注意,無添加油墨的情況下裝入機器運轉,如此易造成 刀環與版件的損壞.

Step2 上版



Step3 固定墨杯



如上圖請將墨杯組放置於固定座上

Step4 進入移印機設定頁面





Step6 將墨杯座組裝入.



將鋼版座往後、左靠攏,並鎖緊墨杯罩往前推到底。



Step8 確認下圖箭頭處是否有密合。



確認密合之後,墨杯安裝即完成。

五.開始印刷

回到 HMI 主頁



六.警報列表

6.1.移印機異常

移印機異常共有六種狀態

Abnormal Printer No. N at Original Position Abnormal Printer No. N at Front Position Abnormal Pad No. N at Original Position Abnormal Pad No. N at Front Position Abnormal Ink Cup No. N at Original Position Abnormal Ink Cup No. N at Front Position

若有上述異常狀態請對照下表所對應接點查是否有動作

Printer No.	Main Air Cylinder	Pad Air Cylinder	Inc Cup Air Cylinder	Main Air Cylinder Original Position	Main Air Cylinder Front Position	Pad at Front Position	Pad at Front Position
Printer1	Y2	Y3	Y4	X0	X1	X2	Х3
Printer2	Y6	Y7	Y8	X7	X8	X9	XA
Printer3	YA	YB	YC	XD	XE	XF	X10
Printer4	Y10	Y11	Y12	X13	X14	X15	X16

6.2 Index Table 異常

Abnormal Index Table 發生時,請檢查 Index Table 是否 有被異物卡住不轉或是 PLC Sensor X4 是否在定位到時 有動作。

6.3 Printing Q'ty Reached

Printing Q'ty Reached 發生時

請在 HMI 主頁上按下 按鈕,以清除生產數量。

6.4 SERVO Alarm

請檢查伺服馬達電源,或是轉盤是否有異物。

6.5 Abnormal Air Pressure

請檢查氣壓源閥門是否有開啟,氣壓源是否有送氣進

來,氣壓的壓力是否足夠。