

دفترچه راهنمای نصب و راه اندازی دستگاه چاپ پد پرینتر PP125



فهرست

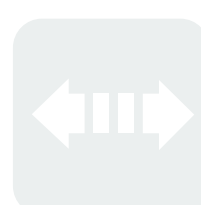
به منظور استفاده بیشتر و بهتر از دستگاه توصیه میشود
مندرجات این دفترچه را به دقت مطالعه فرمایید.

فهرست مندرجات

صفحه ۲	مقدمه	۱
صفحه ۴	نصب مکانیکی	۲
صفحه ۵	پانل اپراتور و شرح عملکرد آن	۳
صفحه ۶	شرح اپراتور سیستم کنترل	۴
صفحه ۱۲	نمای برد شیر برقی	۵
صفحه ۱۳	نمای برد سنسور	۶
صفحه ۱۴	بررسی اعلام خطای سیستم توسط برد دستگاه	۷
صفحه ۱۵	مدار الکترونیک و توضیح مدار الکترونیک	۸
صفحه ۱۷	نمای بلوک شیر دستگاه تک رنگ ۱۲۵	۹
صفحه ۱۸	مدار پنوماتیک و توضیح مدار پنوماتیک	۱۰
صفحه ۲۰	تنظیم ماشین	۱۱
صفحه ۲۱	نصب آسان (از سینی جوهر به لیوان جوهر)	۱۲
صفحه ۲۲	ویژگی های (لیوان جوهر) سیستم CMIC	۱۳



۱



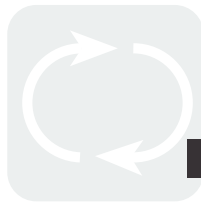
مقدمه



- خصوصیات ماشین چاپ مدل PP-125
- ۱- کلیه ریخته‌گری‌ها با استفاده از قالب آلومینیومی بوده به طوری که کیفیت عالی داشته باشد و هم چنین وزن آن‌ها سبک باشد.
 - ۲- دارای بهترین سیستم پنوماتیک وارداتی (شلنگ‌ها، اتصالات، شیر برقی، سیلندرها، فشار شکن، ...) جهت اطمینان از دوام و ثبات در طول انجام کار.
 - ۳- میله متحرک‌های افقی و عمودی، دارای پوشش کروم سخت می باشد.
 - ۴- قابلیت سیستم جوهر باز و بسته و یا جداگانه می باشد.
 - ۵- مجهز به برد الکترونیکی که دارای میکرو کنترلر جهت نرم افزار قوی، سادگی کار برای اپراتور، سخت افزار قوی جهت نویز پذیری.

توجه

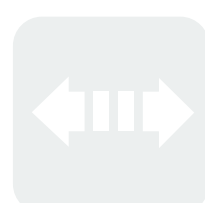
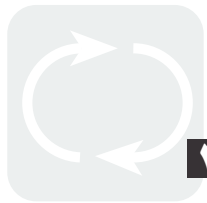
- ۱- اگر کارگاه در منطقه ای قرار دارد که دارای نوسانات برق شهر است بهتر است از یک تثبیت کننده ولتاژ استفاده شود.
- ۲- توسط یک رشته سیم، بدنه دستگاه را به سیم ارت یا Ground کارخانه و یا به نزدیکترین لوله آب سرد متصل نمایید.
- ۳- دستگاه را در کنار دستگاه های سه فاز و یا نویز دهنده قرار ندهید.
- ۴- فاصله کمپرسور تا دستگاه بیش از ۵ متر باشد.
- ۵- به هیچ وجه برق کمپرسور و دستگاه از یک پریز گرفته نشود.
- ۶- حتما در طول هفته آب جمع آوری شده در کمپرسور و لوله ها را تخلیه نمایید.



۲



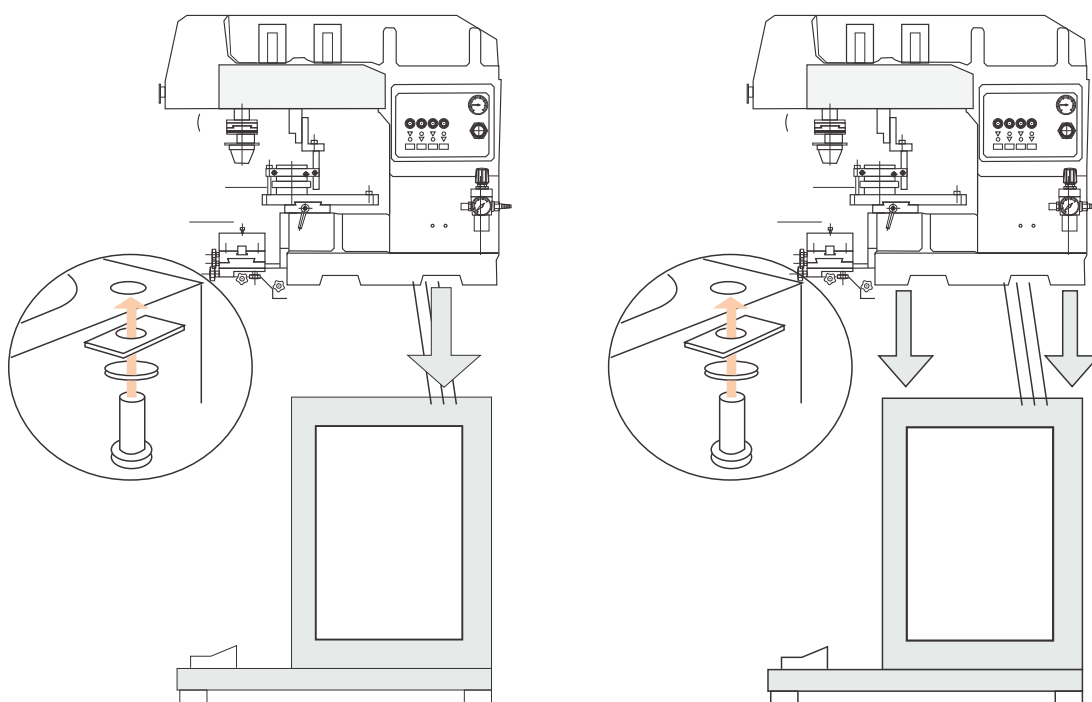
۱۰*۲۵	کلیشه سیستم بسته
۱۰*۲۰	اندازه کلیشه سیستم باز
۱۰*۲۰	اندازه صفحه آهنی
۸۵mm	ماکزیمم اندازه چاپ سیستم بسته
۱۷۰mm * ۶۰mm	ماکزیمم اندازه چاپ سیستم باز
۲۰۰۰	ماکزیمم ضرب چاپ در ساعت
۶ bar	فشار مصرفی باد
۲۲۰VAc ۵۰-۶۰Hz	برق مصرفی
۷۰*۴۰*۱۲۸ Cm	ابعاد: (طول * عرض * ارتفاع)
۷۵Kg	وزن



نصب مکانیکی



بدنه اصلی را بر روی پایه قرار داده و با استفاده از ۴ عدد پیچهای M-12 که از سوراخهای فوقانی پایه وارد می‌شود، آنها را به آرامی ببندید.



پانل اپراتور و شرح عملکرد آن



همانگونه که در شکل دیده میشود مدار در مجموع از کلید ۹ کلید ۸ عدد نمایشگر LED و یک نمایشگر گرافیکی ۱۲۸ x ۶۴ تشکیل شده است.

طرح پانل تمام دستگا ههای چاپ بر اساس شکل میباشد که به توضیح عملکرد کلید ها و LED ها می پردازیم.

کلید  به منظور خروج از منوی تنظیمات و نیز برای دستگا میباشد که با هر بار فشردن آن دستگا کار میکند و LED1 نیز روشن میشود و با فشار مجدد دستگا بعد از اتمام یک دوره کار کامل متوقف خواهد شد و LED1 خاموش خواهد شد.

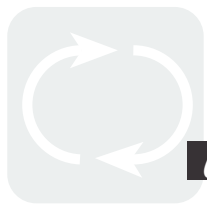
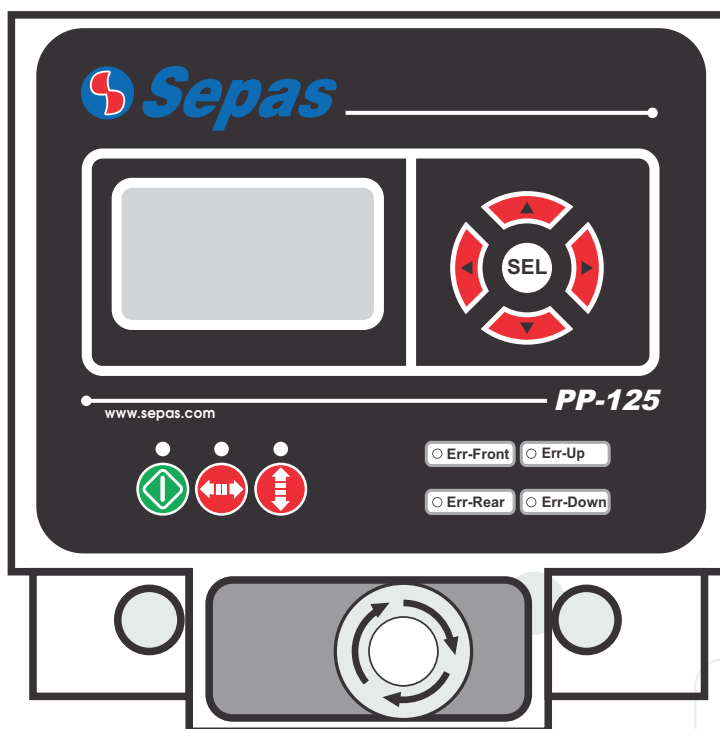
کلید های    به همراه LED2, LED3, LED4 برای تست عملکرد دستگا میباشد.

کلید SELECT برای ورود به تنظیمات دستگا است که به همراه کلید های UP-DOWN-

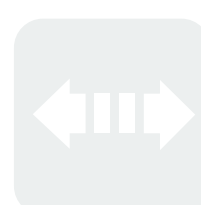
RIGHT-LEFT میتواند دستگا را تنظیم نمود.

LED5, LED6, LED7, LED8 برای نمایش خطاهای سیستم است.

LED5: سنسور جلو LED6: سنسور بالا LED7: سنسور عقب LED8: سنسور پایین



۵



شرح اپراتور سیستم کنترل



اپراتوری مدل PP-125 به چهار بخش تقسیم می‌شود:

۱ چاپ تک سیکل

۲ چاپ ممتد

۳ کنترل دستی



۴ طرز کار با دستگاه PP125

دستگاه فوق بعد از روشن شدن SEPAS Co. نمایش داده می‌شود با زدن کلید  یا RUN در صورتیکه متحرک عقب باشد به سمت جلو هدایت شده و آماده کار می‌شود.

۱ چاپ تک سیکل


دستگاه پس از روشن شدن حالت تک سیکل را می‌توان توسط کلید  یا راست انتخاب نمود. حال با هر بار فشار دادن پدال، یک سیکل چاپ شروع می‌شود. و پس از خاتمه سیستم متوقف می‌شود. در صورت فشار دادن کلید  یا RUN نیز همانند پدال عمل مینماید.

۲ چاپ ممتد











ابتدا توسط کلید  یا راست حالت خودکار را انتخاب می‌نماییم سپس با فشار دادن کلید  یا RUN سیکل مداوم یا ممتد شروع می‌شود. جهت توقف سیکل ممتد از دو روش می‌توان استفاده نمود.



الف) فشار دادن پدال که موجب توقف سیکل ممتد می گردد و با فشار مجدد پدال سیکل ممتد به کار خود ادامه می دهد وقتی سیکل ممتد با استفاده از این روش متوقف شده باشد (عملیات متوقف شده است. برای شروع مجدد عملیات پدال را فشار دهید) روی صفحه، نمایش داده می شود. در این حالت حرکت تک سیکل یا تغییر پارامتر امکان پذیر نیست.

ب) با فشار مجدد کلید  در این روش سیکل ممتد متوقف شده و دستگاه در این حالت میتواند تغییر مد و تغییرات پارامتری را انجام دهد.

کنترل دستی

وقتی که ماشین در حال توقف باشد، با استفاده از کلیدهای  و  عملیات چاپ و حرکات سیستم را می توان به صورت دستی کنترل کرد. به این صورت که با هر بار فشار دادن  یک بار حرکت به سمت پایین و سپس برگشت به بالا انجام می شود. حال اگر کلیدهای  و  را همزمان فشار دهیم حرکت پایین و بالا به طور اتوماتیک انجام می پذیرد که برای توقف این حرکت کافی است کلید  را مجدداً فشار دهیم و به همین ترتیب با هر بار فشار دادن  یک بار به سمت جلو و یا عقب حرکت می کند. حال اگر کلیدهای  و  را همزمان فشار دهیم حرکت به سمت جلو و عقب به طور اتوماتیک انجام می گردد و جهت توقف آن کافی است کلید  را مجدداً فشار دهیم.

تنظیم پارامترهای کار

به منظور کار با دستگاه های چاپ نیاز به تنظیماتی می باشد. به منظور انجام این تنظیمات باید با سیستم منوبندی این دستگاهها آشنا باشیم که به توضیح در این مورد می پردازیم. هنگام روشن نمودن دستگاه پس از نمایش تبلیغات دستگاه یکی از تصاویر با توجه به مدل دستگاه نمایش داده میشود.

دستگاه چاپ PP125

پس از نمایش تبلیغات دستگاه وارد منوی کار خواهیم شد. منوی عملکرد یا همان کار دستگاه با توجه به اینکه چه ابزاری به آن متصل شده میتواند متفاوت باشد. بلوک سمت چپ بالا برای نمایش زمان روشن بودن دستگاه است و بلوک پایین آن برای نمایش زمان عملکرد دستگاه برای یک دوره است که در واقع نشان دهنده سرعت کار دستگاه می باشد.

مسطح	
خودکار	
ساده	

حالا با فشردن کلید SELECT وارد منوی تنظیمات میشویم.

- ۱ - تنظیمات دستگاه
- ۲ - مشاهده وضعیت
- ۳ - تست سخت افزار
- ۴ - انتخاب زبان Language

به کمک کلید های بالا پایین میتوانیم یکی از چهار گزینه را انتخاب و سپس کلید SELECT را بزنیم .

- ۱ - تنظیمات دستگاه : با انتخاب این گزینه منوی زیر نمایش داده میشود .

۱ - تنظیمات اصلی
۲ - تنظیمات زمان
۳ - تنظیمات تعداد
۴ - تنظیمات نمایشگر

- ۱-۱ - تنظیمات اصلی : با انتخاب این گزینه منوی زیر نمایش داده میشود . و با کمک کلید های بالا پایین و راست و چپ میتوان تنظیمات را انجام داد . پس از انجام تنظیمات با کلید F1 وارد منوی عملکرد خواهیم شد . منوی عملکرد با توجه به تنظیمات انجام شده نمایش داده میشود .

نوع چاپ	تکرار مرکب
سطح	تکرار چاپ
ایستگاه	تکرار تک ضرب

- ۱-۲ تنظیمات زمان : با انتخاب این گزینه منوی زیر جهت تنظیمات زمان نمایش داده میشود و پس از انجام تنظیمات توسط کلید F1 وارد منوی عملکرد میشویم کلید بالا و پایین برای انتخاب مقدار مورد نظر و کلید راست و چپ برای تنظیم مقادیر است .

قبل از مرکب	روی مرکب
قبل از چاپ	روی چاپ
بعد از چاپ	

- ۱-۳ تنظیمات تعداد : با تعیین مقدار برای (تنظیم تعداد) دستگاه پس از انجام تعداد کار متوقف میشود .

تعداد فعلی نمایش مقدار کار انجام شده و تعداد مانده حاصل تفریق تعداد فعلی از تنظیم تعداد میباشد . در صورتی که روی صفر شمارنده کلید راست یا چپ را بزنیم تمام اعداد این منو صفر میشود . از کلید LEFT برای افزایش و از کلید RIGHT برای کاهش مقادیر استفاده میشود . و پس از انجام تنظیمات با زدن کلید F1 وارد منوی کار خواهیم شد .

تنظیمات تعداد
تعداد فعلی
تعداد مانده
صفر شمارنده

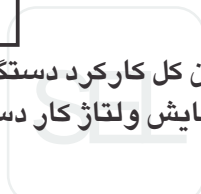
- ۱-۴ تنظیمات نمایشگر : به کمک کلیدهای UP,DOWN میتوان نور زمینه و یا وضوح را انتخاب نمود و سپس به کمک کلیدهای RIGHT و LEFT مقدار وضوح و نور را از 0 تا 15 تنظیم کرد

تنظیم نور
تنظیم وضوح

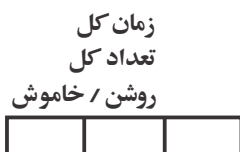
- ۲ - مشاهده وضعیت : با انتخاب این گزینه و زدن کلید میتوانیم برخی از اطلاعات دستگاه را مشاهده نمایم .

۱ - تنظیمات دستگاه
۲ - مشاهده وضعیت
۳ - تست سخت افزار
۴ - انتخاب زبان Language

- ۳ - زمان کل کارکرد دستگاه بر اساس ثانیه میباشد . قسمت سمت چپ پایین برای نمایش ولتاژ کار دستگاه میباشد که مقدار مجاز برای آن بین ۱۸۰ تا ۲۴۰



ولت است و در صورتیکه ولتاژ دستگاه از ۲۴۰ ولت بیشتر باشد به ازای هر یک دقیقه یکی به مقدار بلوک دوم (بلوک وسط پایین) افزوده میشود و اگر ولتاژ کار دستگاه کمتر از ۱۸۰ ولت شود به ازای هر یک دقیقه کار در این سطح ولتاژ یک عدد به بلوک سمت راست پایین افزوده میشود .



● ۳- تست سخت افزار : از این امکان دستگاه برای عیب یابی و تست دستگاه استفاده میشود و با انتخاب این گزینه وارد قسمتی به عنوان تست سخت افزار خواهیم شد .

۱ - تنظیمات دستگاه
۲ - مشاهده وضعیت
۳ - تست سخت افزار
۴ - انتخاب زبان Language

در سمت چپ ورودی ها مشاهده میشوند و در سمت راست مقدار خروجیها دیده میشود . با کمک کلیدهای راست و چپ میتوانیم خروجی مورد نظر را انتخاب و با زدن کلید بالا آنرا فعال (T) و با زدن کلید پایین آنرا غیر فعال (F) کنیم .*

ورودیها	خروجیها
0 0 0 0	F F F F
1 2 3 4	1 2 3 4
Pedal	

ورودی ها در حالت عادی و غیر فعال عدد صفر و در صورت فعال بودن عدد یک نمایش داده می شود که از سمت چپ به راست مربوط به:
 ۱- میکروسوئیچ عقب ۲- میکروسوئیچ جلو ۳- سنسور پائین
 ۴- سنسور بالا ۵- Pedal

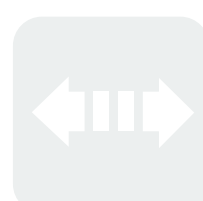
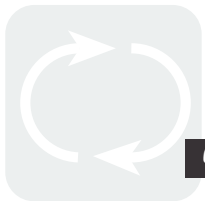
● ۴- انتخاب زمان : با انتخاب این گزینه وارد منوی انتخاب زبان خواهیم شد .

۱ - تنظیمات دستگاه
۲ - مشاهده وضعیت
۳ - تست سخت افزار
۴ - انتخاب زبان Language

در این منو میتوان بین پنج زبان مورد نظر را به کمک کلیدهای راست و چپ انتخاب نمود .

English	Farsi	Arabic
Russian	Turkish	

* توضیح



توضیحات مربوط به مدارات دستگاہهای چاپ

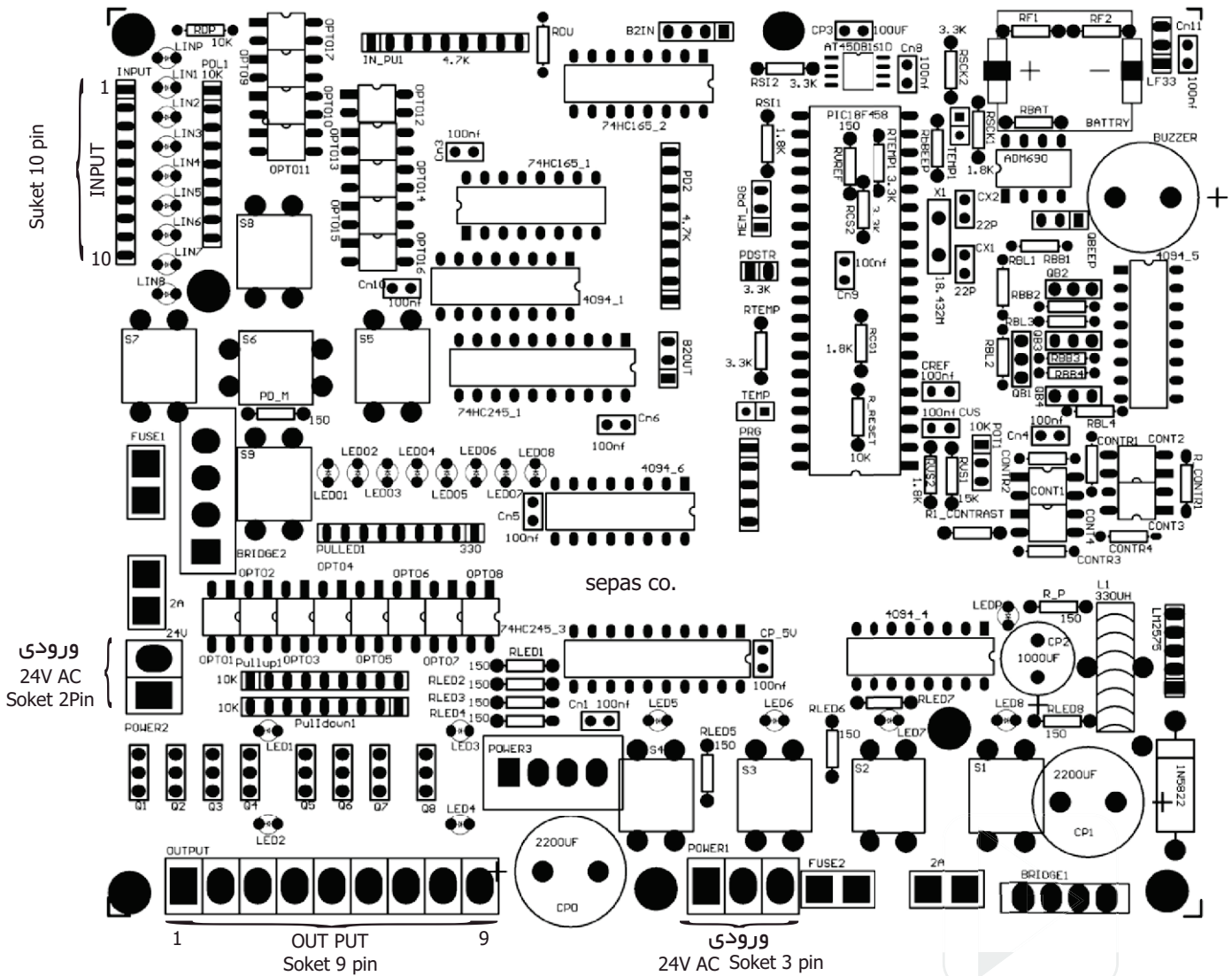
● قسمت خروجی مدار:

تمام خروجی های مربوط به شیر های برقی و دیگر قسمتها از کانکتور فونیکس با نام OUTPUT میباشد .

اپتوکوپلر های OPTO1-OPTO8 برای ایزوله کردن مدار از قسمت قدرت میباشدند .
ترانزیستور های Q1-Q8 به عنوان درایور در خروجی ها میباشدند .
LEDO1-LEDO8 به عنوان نمایشگر فعال بودن خروجی هستند

● قسمت ورودی مدار:

به عنوان نمایشگر ورودی ها هستند و با فعال شدن هر یک از ورودی ها LED مربوطه روشن خواهد شد .
OPTO9-OPTO17 برای ایزولاسیون ورودی ها از قسمت های دیگر است .

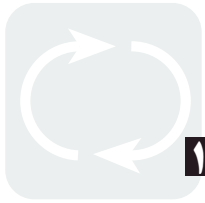


Suket 10 pin

ورودی
24V AC
Suket 2Pin

1 9
OUT PUT
Suket 9 pin

ورودی
24V AC
Suket 3 pin



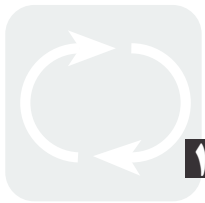
● توضیحات تکمیلی ورودیها و خروجیهای برد اصلی :

سوکت مخابراتی 10 pin ورودی :

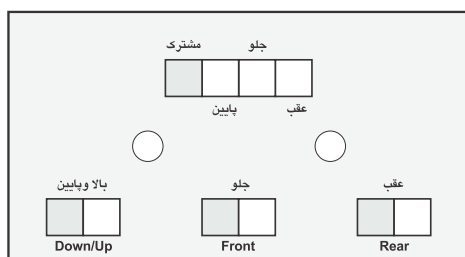
شماره ۱: پدال	شماره ۶: خالی
شماره ۲: جلو	شماره ۷: خالی
شماره ۳: عقب	شماره ۸: خالی
شماره ۴: پایین	شماره ۹: خالی
شماره پنج: بالا	شماره ۱۰: مشترک

- سوکت سبز رنگ 3 pin (power 1) ورودی 24V AC می باشد .
- سوکت سبز رنگ 2 pin (power 2) ورودی 24V AC می باشد .
- سوکت سبز رنگ 9 pin (Out 1) خروجی شیر برقی ها به شرح ذیل می باشد .

شماره ۱: خالی	شماره ۶: عقب
شماره ۲: خالی	شماره ۷: جلورفتن
شماره ۳: خالی	شماره ۸: پایین / بالا
شماره ۴: خالی	شماره ۹: مشترک
شماره ۵: خالی	

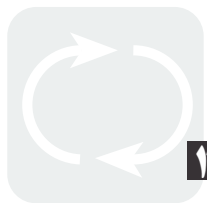


نمای برد شیر برقی



توضیح: شیر برقی مربوط به سیلندر افقی از نوع ۵/۲ دو بوبین می باشد.

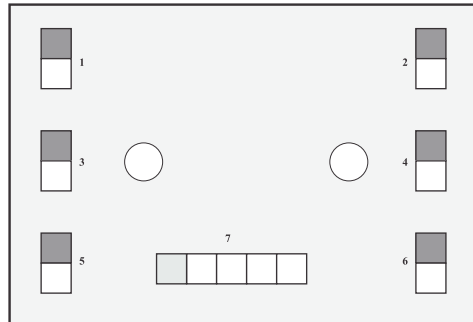
- بوبین A مربوط به حرکت به سمت جلو و بوبین B مربوط به حرکت به سمت عقب می باشد
- شیر برقی مربوط به سیلندر عمودی از نوع تک بوبین می باشد و حرکات بالا و پائین توسط یک بوبین انجام می پذیرد
- سوکت مخابراتی شیر تک بوبین به سوکت شیر برقی Down/ Up متصل می شود.
- سوکت مخابراتی بوبین A شیر برقی دو بوبین (۵/۲) به سوکت شیر برقی Front متصل می شود.
- سوکت مخابراتی بوبین B شیر برقی دو بوبین (۵/۲) به سوکت شیر برقی Rear متصل می شود.



۱۲

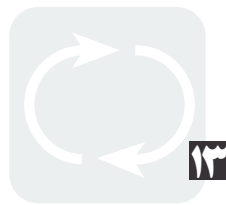


نمای برد سنسور

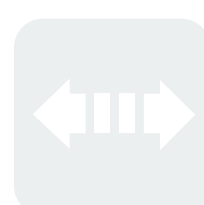


توضیح برد سنسور

- ۱ مربوط به سنسور بالا در قاب سنسور عقب می باشد.
- ۲ مربوط به سنسور بالا در قاب سنسور جلو می باشد.
- ۳ مربوط به سنسور پائین در قاب سنسور عقب می باشد.
- ۴ مربوط به سنسور پائین در قاب سنسور جلو می باشد.
- ۵ مربوط به میکروسوئیچ عقب در متحرک افقی می باشد.
- ۶ مربوط به میکروسوئیچ جلو در متحرک افقی می باشد.
- ۷ سوکت ۵ تایی جهت سیم برد سنسور که سر دیگر آن به برد اصلی متصل می شود.



۳۳



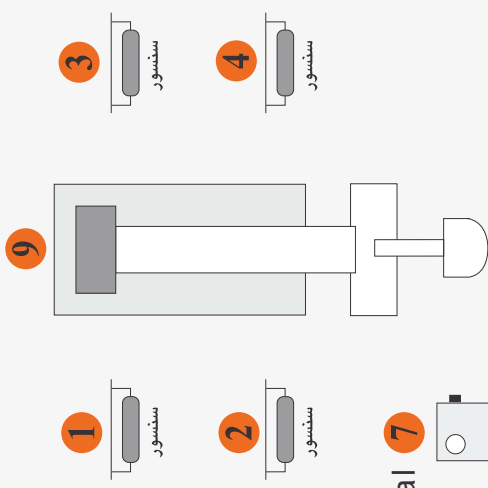


بررسی اعلام خطای سیستم توسط برد دستگاه

- ۱- اشکال در سنسور جلو یا بازوئی افقی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .
- ۲- اشکال در سنسور عقب یا بازوئی افقی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .
- ۳- اشکال در سنسور جلو/بالا یا بازوئی عمودی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .
- ۴- اشکال در سنسور عقب/بالا یا بازوئی عمودی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .
- ۵- اشکال در سنسور جلو/پایین یا بازوئی عمودی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .
- ۶- اشکال در سنسور عقب/پایین یا بازوئی عمودی ، دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید .

توضیح : منظور از بازوئی افقی یا عمودی همان شیر برقی های مربوط به عملکرد متحرک افقی در جلو و عقب رفتن و همچنین متحرک عمودی در بالا و پایین آمدن می باشد .

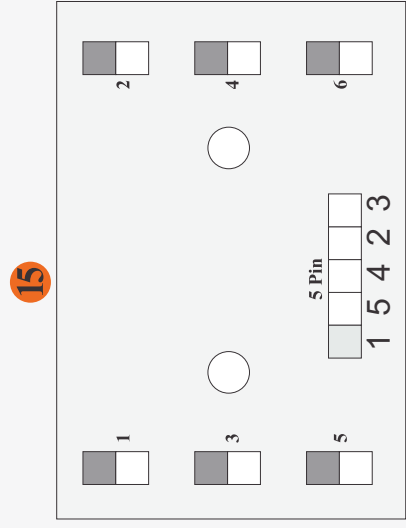




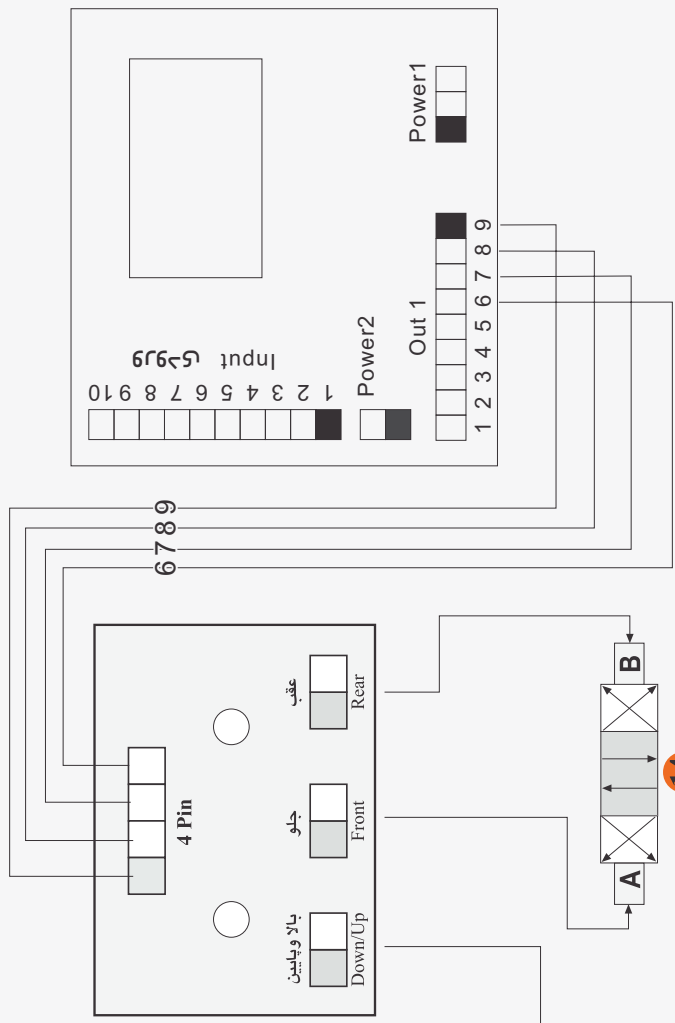
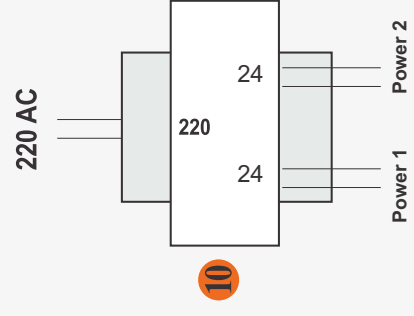
Pedal 7

1 input 10 input

(Electronic Circuit)



متصل به شماره های سوکت pin 10 ورودی برد اصلی



توضیح مدار الکترونیک

- ۱ سنسور بالا در قاب سنسور عقب می باشد که متصل به (۱) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۲ سنسور پائین در قاب سنسور عقب می باشد که متصل به (۳) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۳ سنسور بالا در قاب سنسور جلو می باشد که متصل به (۲) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۴ سنسور پائین در قاب سنسور جلو می باشد که متصل به (۴) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۵ میکروسوئیچ عقب در متحرک افقی می باشد که متصل به (۵) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۶ میکروسوئیچ جلو در متحرک افقی می باشد که متصل به (۵) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ۷ میکروسوئیچ پدال می باشد که متصل به سوکت 10 Pin در برد اصلی می باشد.
- ۸ سیلندر افقی ساخت شرکت SMC می باشد.
- ۹ سیلندر عمودی ساخت شرکت SMC می باشد.
- ۱۰ ترانس دستگاه با مشخصات 24v AC و 220AC: 24 v AC
- ۱۱ برد اصلی می باشد با مشخصات ورودی و خروجی در شکل
- ۱۲ برد شیر برقی و چگونگی اتصالات سیم ها می باشد. توضیح کامل در صفحه
- ۱۳ شیر برقی تک بوبین سیلندر عمودی و اتصالات سیم های آن
- ۱۴ شیر برقی دو بوبین سیلندر افقی و اتصالات سیم های آن
- ۱۵ برد سنسور: سیم Flat پنج رشته ای توسط یک سوکت مخابراتی 5 Pin به سوکت 5 Pin برد سنسور متصل می شود و سر دیگر سیم Flat پنج رشته ای توسط یک سوکت مخابراتی 10Pin به سوکت مخابراتی 10Pin برد اصلی متصل می شود.

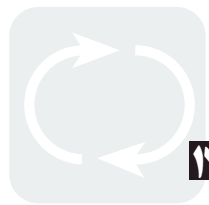
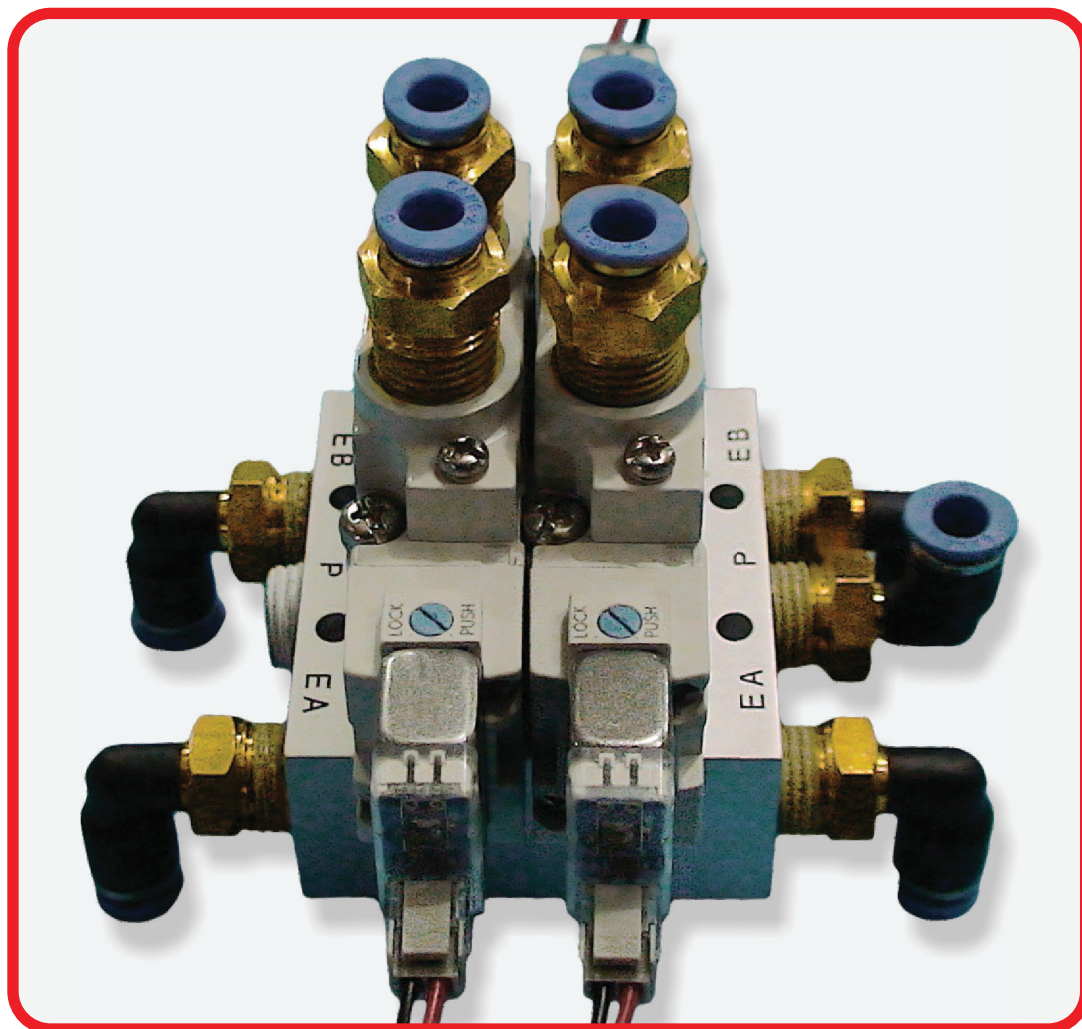


۱۶



نمای بلوک شیر دستگاہ تک رنگ ۱۲۵

۹



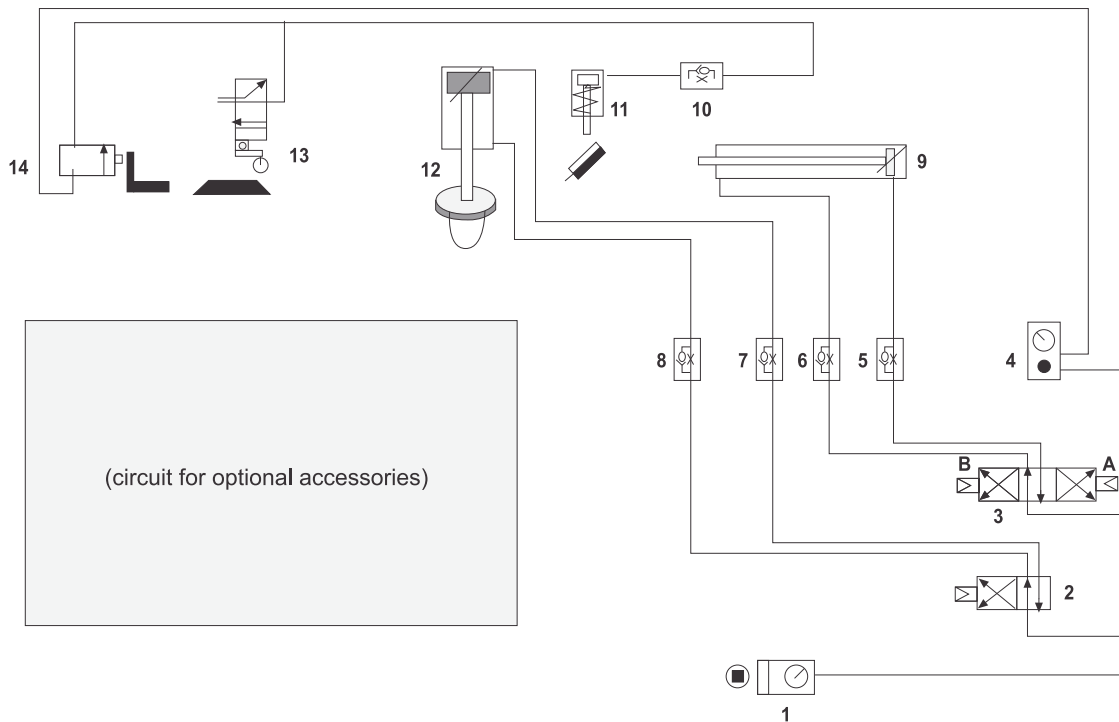
۱۴



مدار پنوماتیک و توضیح مدار پنوماتیک



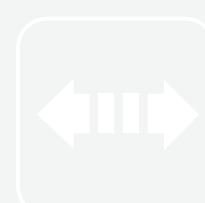
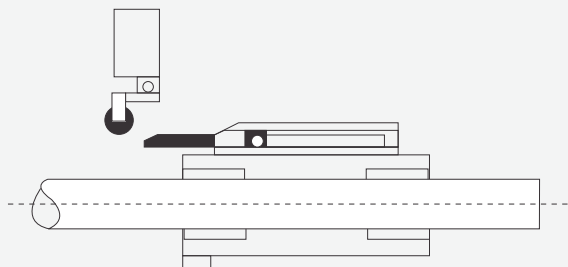
PNEUMATIC



طول نشان گذاری تیغه دکتری



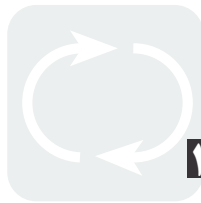
پیچ بالای صفحه مدرج جهت تنظیم تیغ دکتری به حرکت عقب می باشد به این صورت که هر چه بطرف جلو باشد تیغ در وضعیت عقب تری از روی کلیشه جدا می شود و بالعکس.
طول نشان گذاری هرگز نباید از لبه کلیشه تجاوز کند و گرنه تیغ دکتری به وسیله صفحه آسیب خواهد دید.



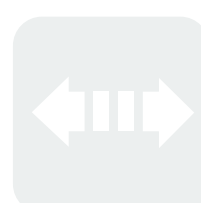
توضیح مدار پنوماتیک

- ۱- رگلاتور اصلی باد می باشد.
- ۲- شیر برقی تک بوبین مربوط به سیلندر عمودی می باشد که ساخت شرکت SMC می باشد.
- ۳- شیر برقی دو بوبین مربوط به سیلندر افقی می باشد که ساخت شرکت SMC می باشد.
- ۴- رگلاتور باد جهت سیستم باز می باشد.
- ۵- شیر کنترل جریان باد جهت تنظیم سرعت عقب رفتن سیلندر افقی
- ۶- شیر کنترل جریان باد جهت تنظیم سرعت جلو رفتن سیلندر افقی
- ۷- شیر کنترل جریان باد جهت تنظیم سرعت بالا رفتن سیلندر عمودی
- ۸- شیر کنترل جریان باد جهت تنظیم سرعت پائین آمدن سیلندر عمودی
- ۹- سیلندر متحرک افقی که ساخت شرکت SMC می باشد.
- ۱۰- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت سیلندر تیغه سیستم باز
- ۱۱- سیلندر تیغه سیستم باز ساخت شرکت SMC
- ۱۲- سیلندر متحرک عمودی ساخت شرکت SMC
- ۱۳- میکروسوییچ بادی غلطک دار جهت سیستم باز در قسمت عقب متحرک افقی قرار دارد.
- ۱۴- میکروسوییچ بادی جهت سیستم باز در قسمت جلوی متحرک افقی قرار دارد.

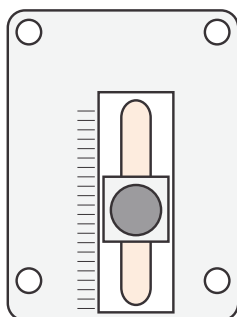
تذکر: در سیستم بسته: آیتم های ۴، ۱۰، ۱۱، ۱۳، ۱۴ نصب نمی گردد.



۱۹



تنظیم ماشین

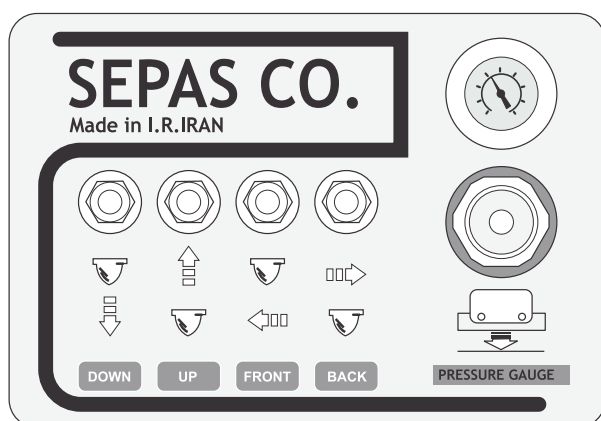


۱ ضربه پد

در وضعیت چاپ یا جوهر گیری ضربه پد به تنهایی تنظیم پذیر است.
برای تغییر دادن ضربه پد دستگیره را بالا یا پایین تنظیم کنید.

۲ سرعت

سرعت ماشین بوسیله ۴ عدد شیر تنظیم کننده واقع بر صفحه کناری تنظیم می شود
چرخش این چهار شیر در جهت عقربه های ساعت برای حالت آهسته و بر خلاف عقربه های ساعت برای سرعت بالاتر ماشین است.
در دستگاههایی که دارای سیستم باز می باشند علاوه بر شیرهای تنظیم کننده یک عدد رگلاتور تیغه و نمایشگر فشار باد وجود دارد که بهنگام استفاده از چاپ، فشار تیغه بین ۲-۱/۵ بار تنظیم گردد و به هنگام استفاده از کلیشه نایلونی زیر ۱/۵ بار تنظیم شود.



سیستم جوهر باز



سیستم جوهر بسته



نصب آسان (از سینی جوهر به لیوان جوهر)

- مرحله ۱ مجموعه سینی و تیغ دکتری را بر دارید.
 مرحله ۲ نگهدارنده لیوان جوهر را بدستگاه چاپ، به وسیله ۲ پیچ محکم سازید.
 مرحله ۳ میز مخزنی تک رنگ را روی دستگاه قرار می دهیم .
 مرحله ۴ لیوان جوهر را بر روی صفحه کلیشه بگذارید.

مرحله ۱



مرحله ۲



مرحله ۳



مرحله ۴



با انتخاب سیستم جوهر بسته اکنون شما می توانید:

- بوی رقیق کننده را از بین ببرید
- چسبندگی جوهر را ثابت نگه دارید
- در مصرف جوهر صرفه جویی کنید (جوهر را در همان لیوان برای دور بعدی نگه دارید).



ویژگی‌های (لیوان جوهر) سیستم CMIC

- ۱ به دلیل عدم ارتباط محفظه داخل لیوان جوهر با محیط بیرون
الف - محیط داخل لیوان جوهر کاملاً تمیز می باشد.
- ب - جوهر در معرض هوا نمی باشد و همین امر باعث رقیق بودن طولانی
جوهر می شود.
- ۲ به علت فشار کم لیوان عمر صفحه کلیشه طولانی می باشد.
- ۳ ایده آل برای سیستم خودکار و چاپ بدون توقف.
- ۴ قابلیت چاپ: بیش از ۵۰۰۰۰۰ سیکل می باشد
- ۵ صرفه جویی تا ۸۰ درصد در مصرف رنگ
- ۶ صرفه جویی در وقت اپراتور تا روزی یک ساعت

خصوصیات

عرض کلیشه	طول کلیشه	قطر چاپ	قطر لیوان
۱۰۰mm	۲۵۰mm	۸۵mm	۹۰mm





چاپ صنعتی برادران آل طه (سپاس)
دفتر بازرگانی: تهران، پاسداران، سه راه فرمانیه،
نبش کوهستان ۱۱، ساختمان کوهستان، پلاک ۲، واحد ۱۲،
تلفن: ۵۵-۲۸۳۱۷۵۳ (۰۲۱) دور نویس: ۲۸۳۱۷۵۱ (۰۲۱)
دفتر خدمات و پشتیبانی: تهران، خیابان انقلاب، ابتدای
لاله زار نو، کوچه شهید اولادی، ساختمان مرادی، پلاک ۱۴
تلفن: ۶۶۷۱۳۲۷۸ (۰۲۱) دور نویس: ۶۶۷۳۳۶۷۸
کارخانه: شهرک صنعتی عباس آباد،
تلفن: ۰۲۹۲۳۴۲۳۳۳۹ و ۰۲۹۲۳۴۲۳۳۶۰