

# دفترچه راهنمای نصب و راه اندازی

## دستگاه چاپ پد پرینتر PP1700



# 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 ۱۷۰۰ 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





## مقدمه

دستگاه چاپ یک رنگ طراحی و تولید شده است که حاصل سالها تجربه، ارتباط با مشتریان و نوآوری مداوم است که عموماً در صنایع اسباب بازی، لوازم آرایشی، دارویی، بطریهای کوچک، درب انواع ظروف، محصولات تبلیغاتی و غیره به کار می‌رود.

### خصوصیات ماشین چاپ مدل 1700pp

۱- کلیه ریخته گری‌ها با استفاده از قالب‌های آلومینیومی بوده، به طوری که کیفیت عالی داشته باشد و همچنین وزن آنها سبک باشد.

۲- دارای بهترین قطعات پنوماتیک وارداتی از قبیل شلنگها، اتصالات، شیربرقی، سیلندر، فشارشکن،... جهت اطمینان از دوام و ثبات در طول انجام کار.

۳- جهت حرکت‌های عمودی و افقی متحرک از بوش‌های آهنی و شفت‌های با پوشش کروم سخت استفاده شده است تا حرکت‌های افقی و عمودی جذب و روان باشد.

۴- جهت اطمینان از دوام و ثبات در طول انجام کار از سنسورهای حساس به فلز استفاده شده است.

۵- مجهز به برد الکترونیکی دارای میکروکنترلر با نرم افزار توی جهت نویز پذیری و سادگی کار جهت اپراتور و همچنین هوشمند جهت احتمال مشکلات احتمالی پیش آمدخ برای دستگاه می‌باشد.

### ویژگی‌ها و خصوصیات فنی

حداکثر قطر چاپ ۸۰ میلی متر	
عدد دستگاه ۲۰۰۰	حداکثر سرعت چاپ
۶ بار = ۷۱۰ نیوتون	فشار پد
۲۲۰ ولت / ۵۰ هرتز / ۵۰ وات	برق مصرفی
۸۰ لیتر در دقیقه	صرف هوای فشرده
۱۰۰x۲۵۰ mm	کلیشه مورد استفاده
۷۴۰x۵۴۰x ۱۳۳۰ mm	ابعاد (ارتفاع عرض طول)
۹۵ kg	وزن



نکات مهم قبل از راه انداز

۱- جهت جلوگیری از نوسانات شدید برق شهر میتوانید از استالایزر یا تثبیت کننده ولتاژ استفاده کنید.

۲- حتما دستگاه را به سیستم ارتینگ کارخانه و یا نزدیک ترین لوله آب سرد فلزی متصل نمایید.

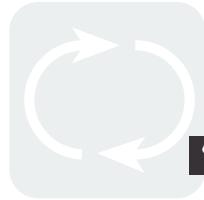
دستگاه در مجاورت دستگاه های سه فاز و نویز دهنده قرار ندهید.

۴- فاصله کمپرسور تا دستگاه بیش از ۵ متر باشد.

۵- برق دستگاه به هیچ وجه با کمپرسور و یا دستگاه های با جریان بالا مشترک نباشد.

۶- حتما در مسیر لوله هوای فشرده سیستم تله آبگیری قرار دهید تا بتوانید آب جمع شده در سیستم را قبل از ورود به دستگاه خارج نمایید.

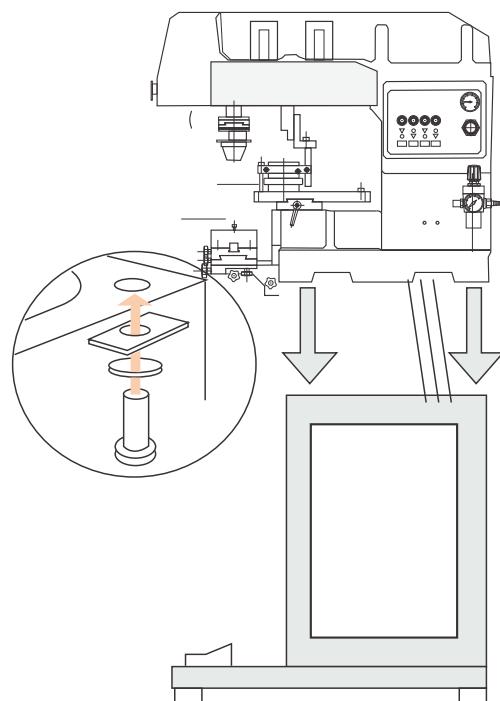
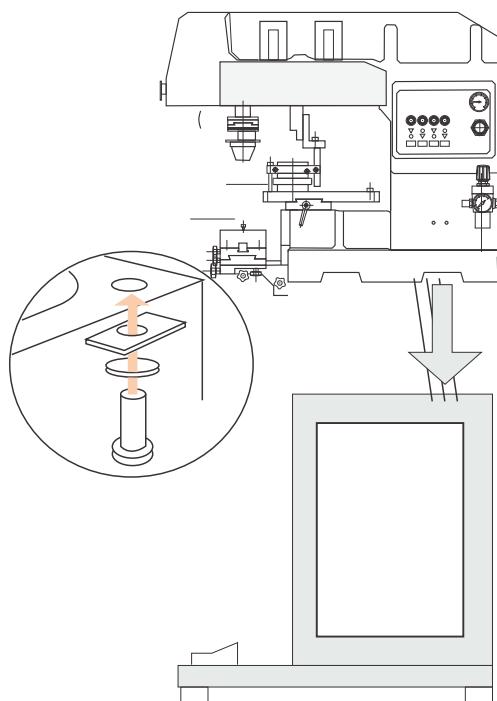
۷- حتما در زمان تعمیر و رفع عیب دستگاه، آن را از باد و برق قطع نمائید.





## نصب مکانیکی

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



# ۳

## 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  $128 \times 64$  تشكیل شده است.

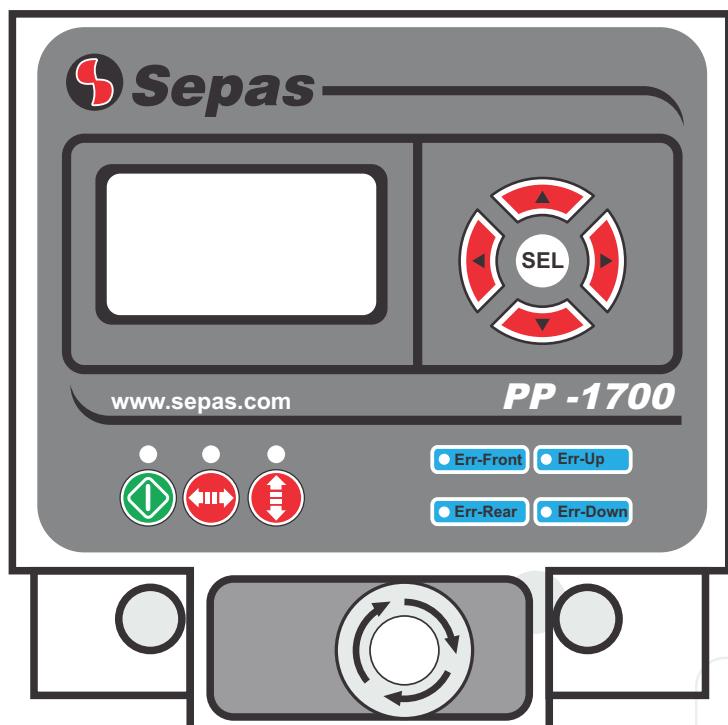
طرح پانل تمام دستگاه های چاپ بر اساس شکل میباشد که به توضیح عملکرد کلید ها و LED ها می پردازیم.

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

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

کلید **SELECT** برای ورود به تنظیمات دستگاه است که به همراه کلید های UP-DOWN- RIGHT-LEFT میتوان دستگاه را تنظیم نمود.

LED5,LED6,LED7,LED8 برای نمایش خطاهای سیستم است. LED6: سنسور جلو LED7: سنسور بالا LED8: سنسور عقب LED5: سنسور پایین





# شرح اپراتور سیستم کنترل

اپراتوری مدل PP-1700 به چهار بخش تقسیم می‌شود:

۱ چاپ تک سیکل

۲ چاپ ممتد

۳ کنترل دستی

۴ طرز کار با دستگاه PP-1700

دستگاه فوق بعد از روشن شدن دستگاه چاپ PP-1700 و چاپ صنعتی برادران آل طه نمایش داده می‌شود و سپس صفحه اصلی نمایش عدد و اطلاعات چاپ 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 نماید.

۲ چاپ ممتد

ابتدا توسط کلید یا راست حالت خودکار را انتخاب می‌نماییم سپس با فشار دادن کلید یا SEL 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 میتوانید تغییر مدد و تغییرات پارامتری را انجام دهید.

## کنترل دستی

۳

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 مجددا 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 هم زمان فشار دهیم حرکت به سمت جلو و عقب به طور اتوماتیک انجام می گردد و جهت توقف آن کافی است کلید  را مجددا فشار دهیم.

## تنظیم پارامترهای کار

۴

به منظور کار با دستگاه های چاپ نیاز به تنظیماتی می باشد . به منظور انجام این تنظیمات باید با سیستم منوبنی این دستگاهها شنا 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 می شود .

### دستگاه چاپ PP-1700

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	% S
0:0	
خودکار	
ساده	۱۰۰

حالا با فشردن کلید SELECT وارد منوی تنظیمات میشویم .

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

Y

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 .

تکرار مركب	نوع چاپ
تکرار چاپ	مسطح
تکرار تک ضرب	ایستگاه

● 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 موردنظر و کلید راست و چپ برای تنظیم مقادیر است .

قبل از مركب	روی مركب	قبل از چاپ
بعد 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 LEFT و RIGHT و مقدار وضوح و نور را از ۰ تا ۱۵ تنظیم کرد

تنظیم نور
تنظیم وضوح

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

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.

زمان کل	
تعداد کل	
روشن / خاموش	
220V	0 0

- 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 .\*

خروجی ها	ورودیها
F F F F	0 0 0 0
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- میکروسوئیج عقب    ۲- میکروسوئیج جلو    ۳- سنسور پائین Pedal-۵    ۴- سنسور بالا

- 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

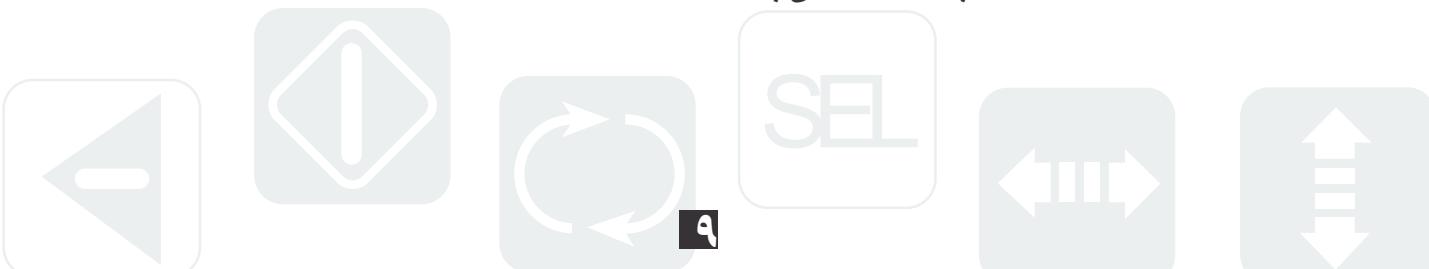
در این منو میتوان بین پنج زبان مورد نظر را به کمک کلیدهای راست و چپ انتخاب نمود .

English	Farsi	Arabic
Russian	Turkish	

که از سمت چپ به راست به شرح ذیل می باشد . در صورتی که حرف(F) باشد غیرفعال و در صورتی که حرف(T) باشد نشانه فعال بودن آن است .

۱- حرکت پایین و بالا    ۲- حرکت به جلو    ۳- حرکت به عقب  
۴- قابل استفاده نمی باشد

\*توضیح



## توضیحات مربوط به مدارات دستگاههای چاپ

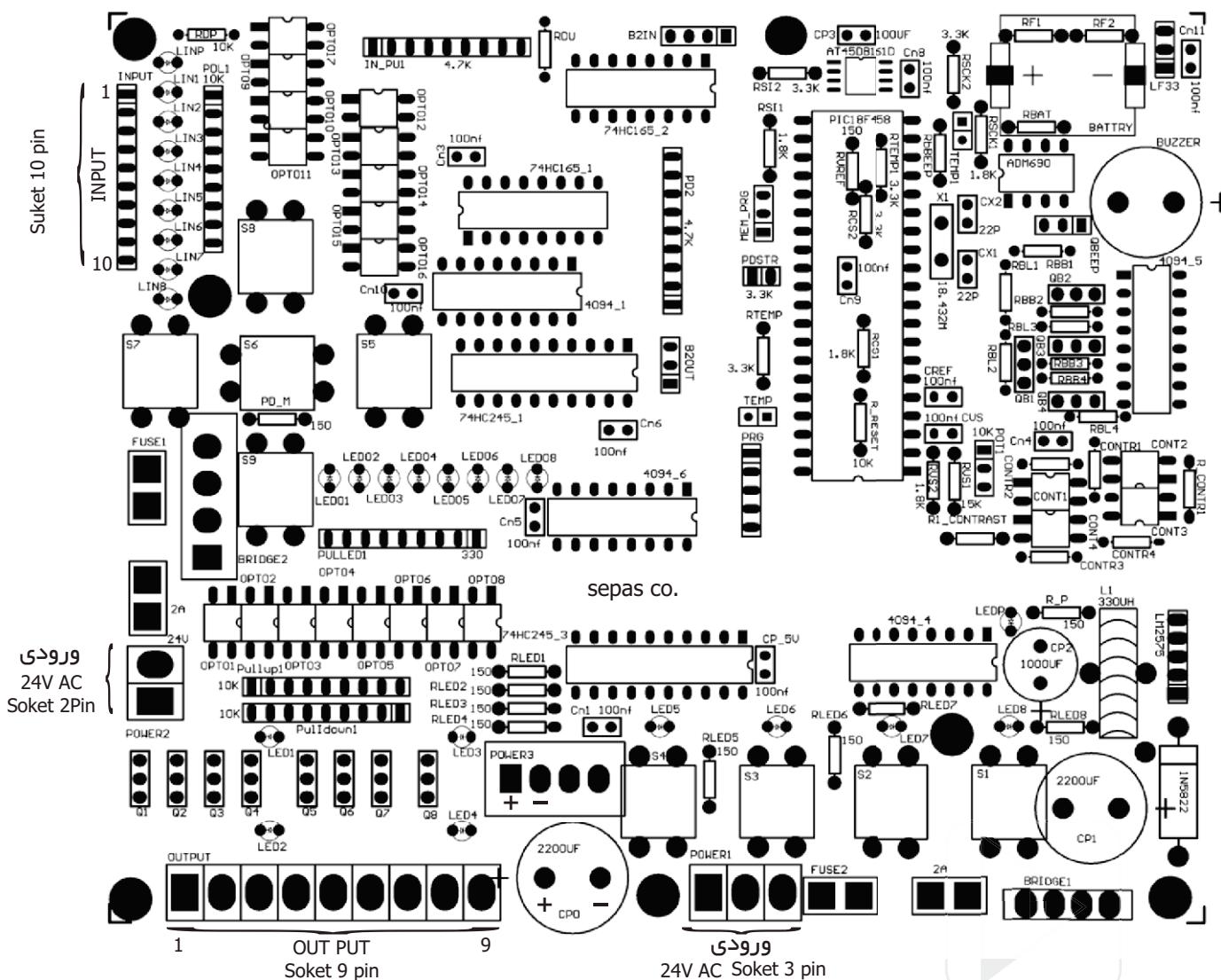
### ● قسمت خروجی مدار:

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

اپتوكوپلرهای **OPTO1-OPTO8** برای ایزوله کردن مدار از قسمت قدرت میباشند.  
ترانزیستورهای **Q1-Q8** به عنوان درایور در خروجی ها میباشند.  
**LEDO1-LEDO8** به عنوان نمایشگر فعال بودن خروجی هستند

### ● قسمت ورودی مدار:

**LINP,LIN1-LIN8** به عنوان نمایشگر ورودی ها هستند و با فعال شدن هر یک از ورودی ها مربوطه روشن خواهد شد.  
**OPTO9-OPTO17** برای ایزو لاسیون ورودی ها از قسمت های دیگر است.



توضیحات تکمیلی ورودی ها و خروجی های برد اصلی

سوکت مخابراتی ورودی:

شماره ۶: خالی

شماره ۱: میکروسوئیچ پدال

شماره ۷: خالی

شماره ۲: میکروسوئیچ جلو

شماره ۸: خالی

شماره ۳: میکروسوئیچ عقب

شماره ۹: خالی

شماره ۴: سنسور حساس به فلز پائین

شماره ۱۰: خالی

شماره ۵: سنسور حساس به فلز بالا

سوکت سبز رنگ pin (power 1) 3 pin : ورودی 24VAC که پین وسطی آن استفاده نمی شود.

سوکت سبز رنگ pin (power 2) 2 pin : ورودی 24VAC جهت تغذیه خروجی ها و ورودی ها.

سوکت سبز رنگ output 9 pin : خروجی شیر برق ها که به شرح زیر می باشد.

شماره ۶: حرکت متحرک به سمت عقب

شماره ۱: خالی

شماره ۷: حرکت متحرک به سمت جلو

شماره ۲: خالی

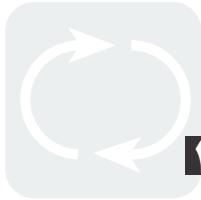
شماره ۸: حرکت متحرک به سمت بالا و پایین

شماره ۳: خالی

شماره ۹: مشترک شیر برقی ها

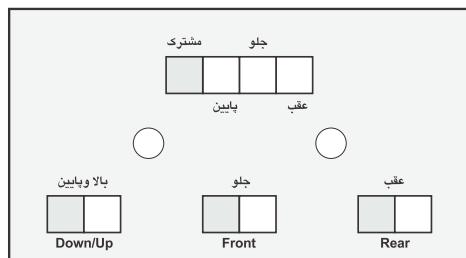
شماره ۴: خالی

سوکت پلاستیکی سفید رنگ pin 2 که ولتاژ  $24V \pm 24V$  سنسورهای حساس به فلز را تامین می نماید.



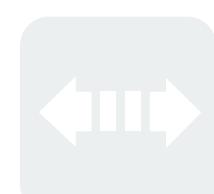


## نمای برد شیر برقی

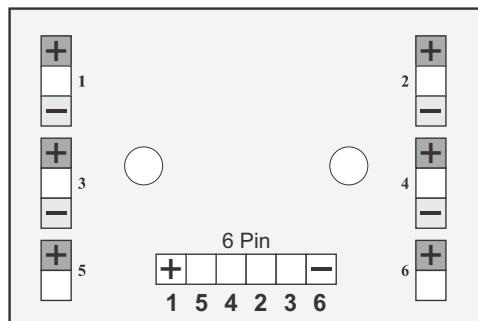


توضیح: شیر برقی مربوط به سیلندر افقی از نوع ۲/۵ دو بوبین می‌باشد.

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



# نمای برد سنسور



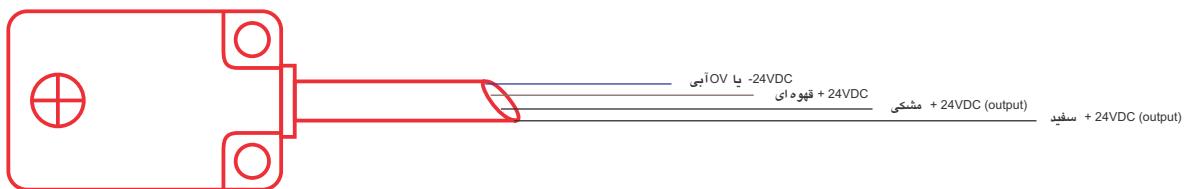
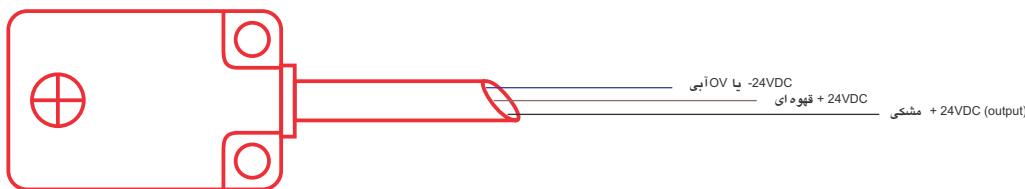
توضیح برد سنسور

- 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 میکروسوئیج عقب در متحرک افقی می باشد.
  - ۶ مربوط به میکروسوئیج جلو در متحرک افقی می باشد.

سوکت ۵ تایی جهت سیم برد سنسور که سر دیگر آن به برد اصلی متصل می شود.

## توضیح سنسور های حساس به فلز





- ۱- سیم آبی رنگ که ولتاژ صفر یا 24VDC – متصل می شود.
- ۲- سیم قهوه ای رنگ که ولتاژ 24VDC + متصل می شود.
- ۳- سیم مشکی یا خروجی سنسور می باشد چون مشترک برد مثبت می باشد پس خروجی سنسور به مثبت متصل می شود.

در صورتی که سنسورهای فوق NPN و دارای ۴ رشتہ سیم باشد. که به شرح زیر می باشد.

- ۱- سیم آبی رنگ که ولتاژ صفر یا 24VDC – متصل می شود.
- ۲- سیم قهوه ای رنگ که ولتاژ 24VDC + متصل می شود.
- ۳- سیم سفید رنگ یا خروجی مثبت سنسور که مورد استفاده می باشد.
- ۴- سیم مشکی رنگ یا خروجی منفی سنسور که مورد استفاده نمی باشد.



## 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.

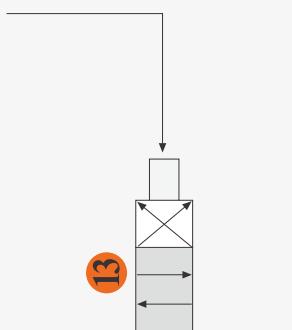
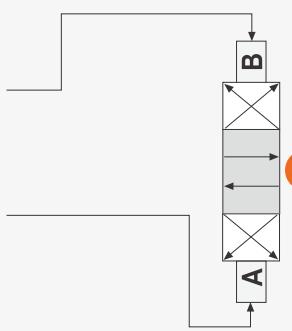
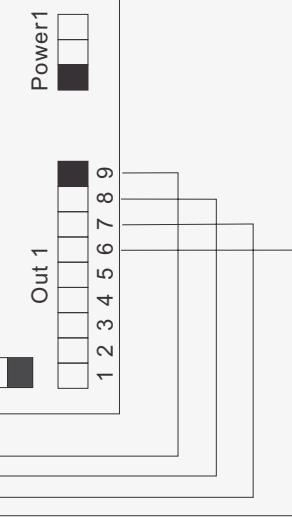
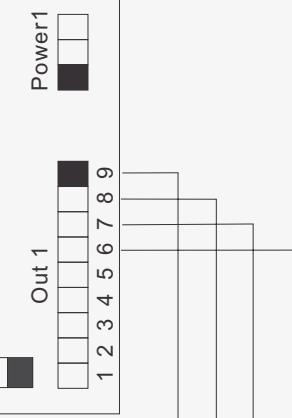
توضیح: منظور از بازوئی افقی یا عمودی همان شیر بر قی های مربوط به عملکرد متحرک افقی در جلو و عقب رفتن و همچنین متحرک عمودی در بالا و پایین آمدن می باشد.



مدار الكترونیک و توضیح مدار الكترونیک

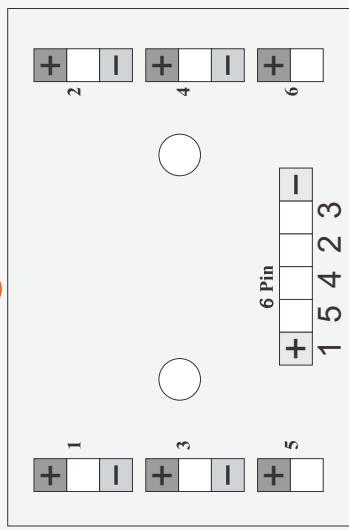


متصل به شماره های سوتک 10 در درجی برد اصلی



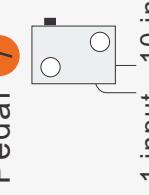
### (Electronic Circuit )

15

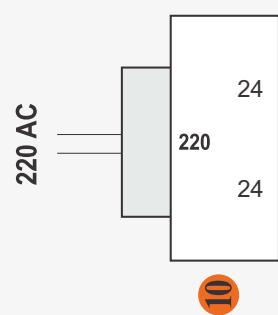


1 input 10 input

Pedal 7

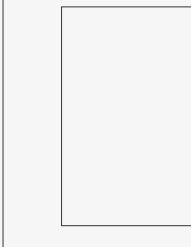


220 AC

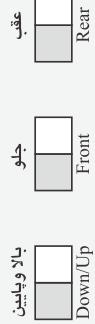


Power 1

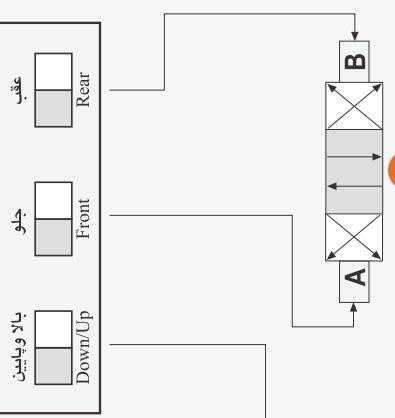
Power 2



6 7 8  
6 7 8



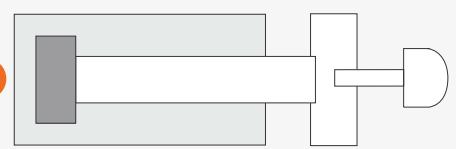
12



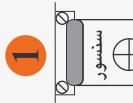
13 14



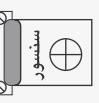
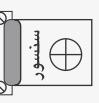
9



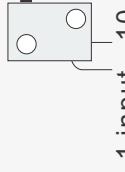
1



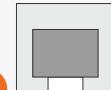
2



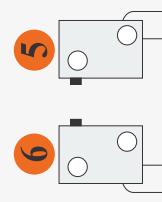
Pedal 7



8



5



6

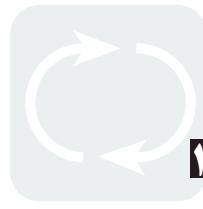
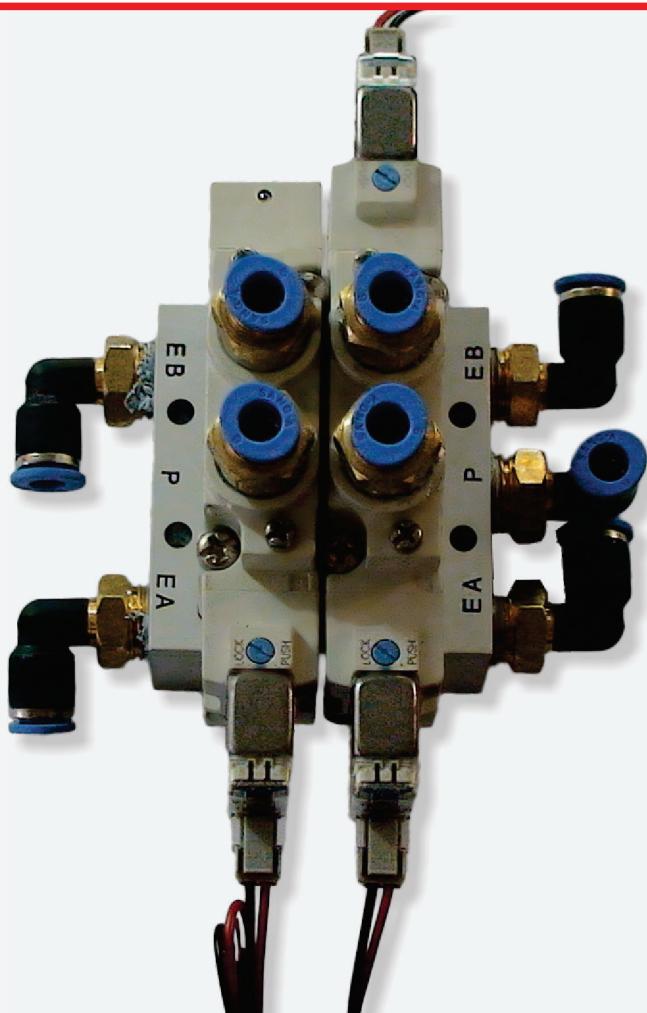


## توضیح مدار الکترونیک

- ١ سنسور بالا در قاب سنسور عقب می باشد که متصل به (۱) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٢ سنسور پائین در قاب سنسور عقب می باشد که متصل به (۳) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٣ سنسور بالا در قاب سنسور جلو می باشد که متصل به (۲) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٤ سنسور پائین در قاب سنسور جلو می باشد که متصل به (۴) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٥ میکروسوئیج عقب در متحرک افقی می باشد که متصل به (۵) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٦ میکروسوئیج جلو در متحرک افقی می باشد که متصل به (۵) در شکل ۱۵ (برد سنسور) می باشد.
- ٧ میکروسوئیج پدال می باشد که متصل به سوکت Pin 10 در برد اصلی می باشد.
- ٨ سیلندر افقی ساخت شرکت SMC می باشد.
- ٩ سیلندر عمودی ساخت شرکت SMC می باشد.
- ١٠ ترانس دستگاه با مشخصات AC 24v و AC 220AC: می باشد.
- ١١ برد اصلی می باشد با مشخصات ورودی و خروجی در شکل
- ١٢ برد شیر برقی و چگونگی اتصالات سیم ها می باشد. توضیح کامل در صفحه
- ١٣ شیر برقی تک بوبین سیلندر عمودی و اتصالات سیم های آن
- ١٤ شیر برقی دو بوبین سیلندر افقی و اتصالات سیم های آن
- ١٥ 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 .

۹

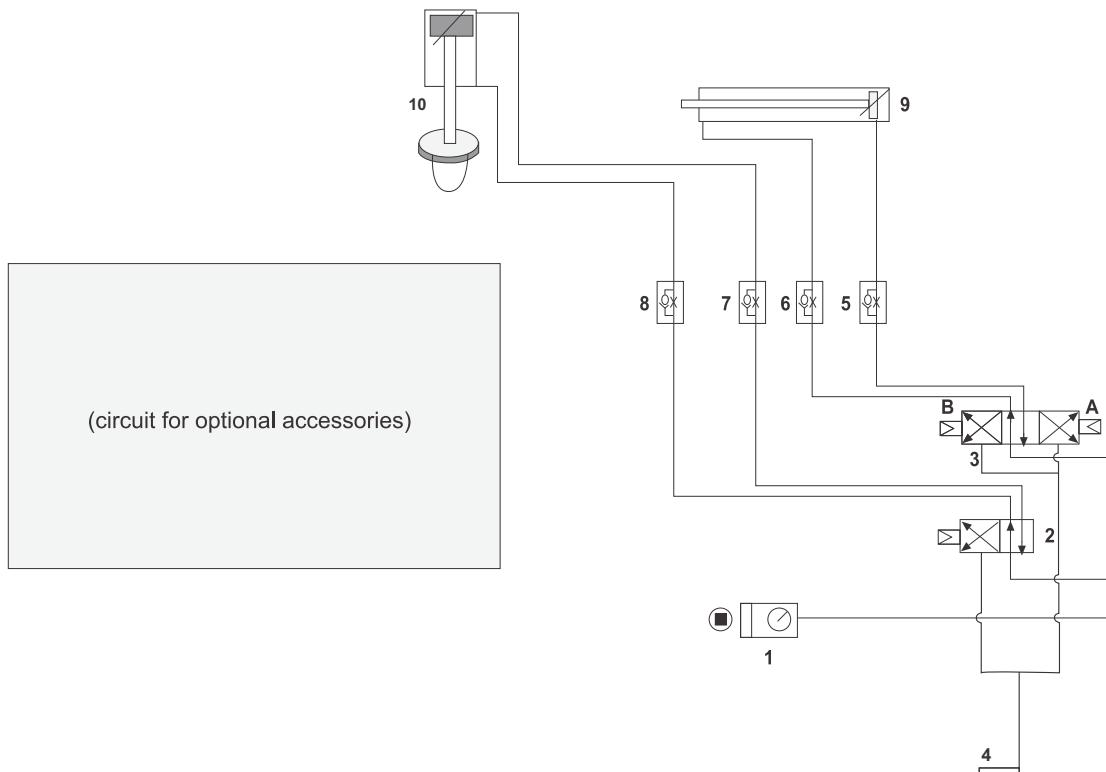
## نمای بلوک شیر دستگاه تک رنگ PP-1700



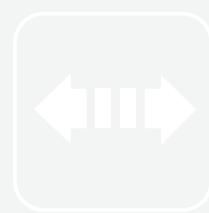


# مدار پنوماتیک و توضیح مدار پنوماتیک

PNEUMATIC



۱۹

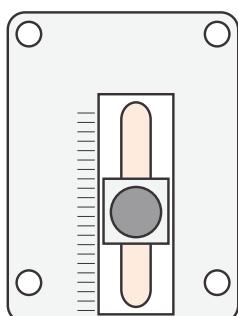


## توضیح مدار پنوماتیک

- 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- سیستم صدایگیر دستگاه.
- 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- سیلندر متحرک عمودی ساخت شرکت SMC

# ۱۱ 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 ببالا یا پایین تنظیم کنید.

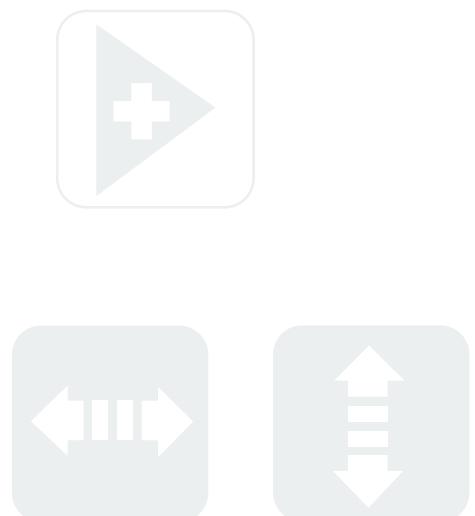
جهت دقیق در حرکات پایین و بالا از سنسورهای حساس به فلز استفاده شده است تا در تداوم کار و اطمینان در ثبات آن بکار رفته است.

## 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.



سیستم جوهر بسته



## نصب آسان

مرحله ۱ بعد از آماده شدن رنگ و ریختن آن درون کاپ، صفحه انتقال کاپ را روی آن گذاشته و با قرار دادن صفحه انتقال کاپ روی کلیشه به آرامی کاپ را روی میز مخزنی قرار می دهیم.

مرحله ۲ کاپ را زیر کاپ گیر محل عبور پیچ تنظیم قرار داده  
مرحله ۳ پیچ تنظیم را در جایگاه قرار داده و جهت عقربه ساعت میچرخانیم  
به طوری که وارد جایگاه پیچ روی کاپ شود.

مرحله ۴ سپس دستگاه را روشن و در حالت همزن یا اتوماتیک جلو و عقب می گذاریم.

مرحله ۵ پیچ تنظیم را به آرامی تا جایی می چرخانیم تا رنگ بطور کامل و تمیز از روی کلیشه جمع شود.

مرحله ۶ مهره پیچ تنظیم را محکم می کنیم.

● توجه: لازم به ذکر است بیش از حد پیچ تنظیم را نچرخانیم تا باعث خرابی لبه های کاپ نشود.



۱۳

## ویژگی‌های (لیوان جوهر) سیستم CMIC

۱ به دلیل عدم ارتباط محفظه داخل لیوان جوهر با محیط بیرون

الف - محیط داخل لیوان جوهر کاملاً تمیز می‌باشد.

ب - جوهر در معرض هوانمی باشد و همین امر باعث رقیق بودن طولانی جوهر می‌شود.

۲ به علت فشار کم لیوان عمر صفحه کلیشه طولانی می‌باشد.

۳ ایده آل برای سیستم خودکار و چاپ بدون توقف.

۴ قابلیت چاپ: بیش از ۵۰۰۰۰۰ سیکل می‌باشد

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
۱۰۰ mm	۲۵۰ mm	۸۵ mm	۹۰ mm





چاپ صنعتی برادران آل طه (سپاس)

دفتر بازرگانی: تهران، پاسداران، سه راه فرمانیه،

نش کوهستان ۱۱، ساختمان کوهستان، پلاک ۲، واحد ۱۲، واحد ۱۴

تلفن: ۰۲۱ ۲۸۳۱۷۵۳-۵۵ دور نویس: ۰۲۱ ۲۸۳۱۷۵۱

دفتر خدمات و پشتیبانی: تهران، خیابان انقلاب، ابتدای

لاله زار نو، کوچه شهید اولادی، ساختمان مرادی، پلاک ۱۴

تلفن: ۰۲۱ ۶۶۷۱۳۲۷۸ دور نویس: ۶۶۷۳۳۶۷۸

کارخانه: شهرک صنعتی عباس آباد،

تلفن: ۰۲۹ ۲۳۴۲۳۳۶۰ و ۰۲۹ ۲۳۴۲۳۳۹