

دفترچه راهنمای نصب و راه اندازی

دستگاه چاپ پد پرینتر SP1900



فخرست

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

فهرست مندرجات

صفحه ۲	۱ مقدمه
صفحه ۴	۲ نصب مکانیکی
صفحه ۵	۳ پانل اپراتور
صفحه ۷	۴ راه اندازی
صفحه ۱۲	۵ بررسی اعلام خطای سیستم توسط برد دستگاه
صفحه ۱۳	۶ آشنایی با اشکال شیر برقی سنسور برد اصلی
صفحه ۱۷	۷ مدار الکترونیک و توضیح مدار
صفحه ۲۰	۸ مدار پنوماتیک و توضیح مدار
صفحه ۲۲	۹ نمای بلوك شیر برقی و شیر برقی های متصل به آن
صفحه ۲۴	۱۰ نصب آسان (از سینی جوهر به لیوان جوهر)
صفحه ۲۵	۱۱ ویژگی های (لیوان جوهر) سیستم CMIC
صفحه ۲۶	۱۲ معرفی شاتل
صفحه ۲۸	۱۳ معرفی میز کاپ افقی



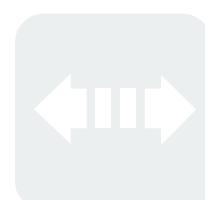
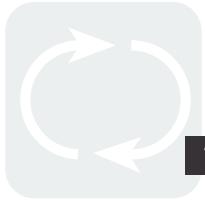
مقدمه

از اینکه ماشین نیمه اتوماتیک چاپ دورنگ مدل PP-1900 را انتخاب کرده اید بسیار متشکریم دستگاه PP-1900 جهت چاپ یک یا دورنگ طراحی و تولید کشته است که حاصل سالها تجربه، ارتباط با مشتریان و نوآوری مداوم است که عموما در صنایع اسباب بازی، لوازم آرایشی، دارویی، بطریهای کوچک و درب انواع ظروف، محصولات تبلیغاتی و غیره به کار می‌رود. کلیه مراحل ساخت ماشین از طراحی تا تحویل به مشتریان محترم توسط گروه تحقیق و توسعه و فناوری و کادر م梗ب در خط تولید انجام می‌پذیرد.

مفتخریم که اعلام نمائیم: دستگاه تولید شده توسط شرکت چاپ صنعتی آل طه کاملا ایرانی بوده و قابل رقابت با تولیدات خارجی می‌باشد.

خصوصیات ماشین چاپ مدل

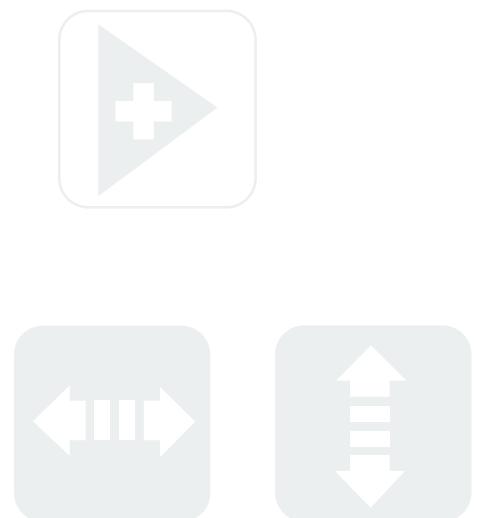
- ۱- قطعات تشکیل دهنده دستگاه بیشتر از جنس آلومینیوم بوده که از قالب های مخصوص استفاده شده تا اولاً کیفیت عالی داشته باشد و ثانیاً وزن آنها سبک باشد.
- ۲- دارای بهترین سیستم پنوماتیکی وارداتی (شلنگ ها، اتصالات، شیربرقی ها، سیلندرها، فشارشکن، ...) جهت اطمینان از دوام و ثبات در طول انجام کار.
- ۳- جهت حرکات عمودی و افقی دستگاه از بوش های آهنی مخصوص و شفت های با کروم سخت استفاده شده تا حرکات دستگاه جذب و روان باشد.
- ۴- مجهز به برد الکترونیکی که دارای سخت افزار قوی جهت دوام و ثبات در قبال نوسانات و نویزهای خارجی بوده و نرم افزاری قوی و ساده جهت اپراتوری آسان.
- ۵- برد الکترونیکی دارای میکرو کنترلر می باشد و کاملاً هوشمند بوده و در موقع بروز مشکل، از طریق نمایشگر اعلام خطای مربوطه را ثبت مینماید.
- ۶- مجهز به انتخاب سه زبان فارسی - عربی - انگلیسی می باشد.



۷- جهت چاپ دورنگ از دستگاه جانبی به نام شاتل استفاده می شود که در زمان اتصال آن به دستگاه در صفحه نمایش برد کلمه شاتل و ایستگاه حرکتی آن مشخص و ثبت می شود.

مشخصات فنی دستگاه PP-1900

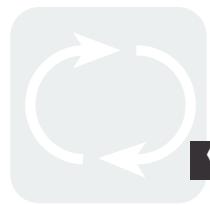
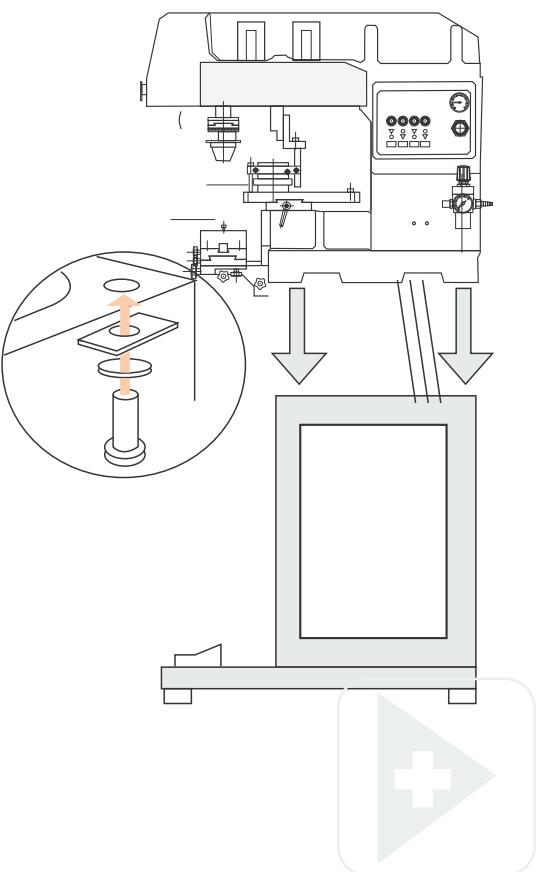
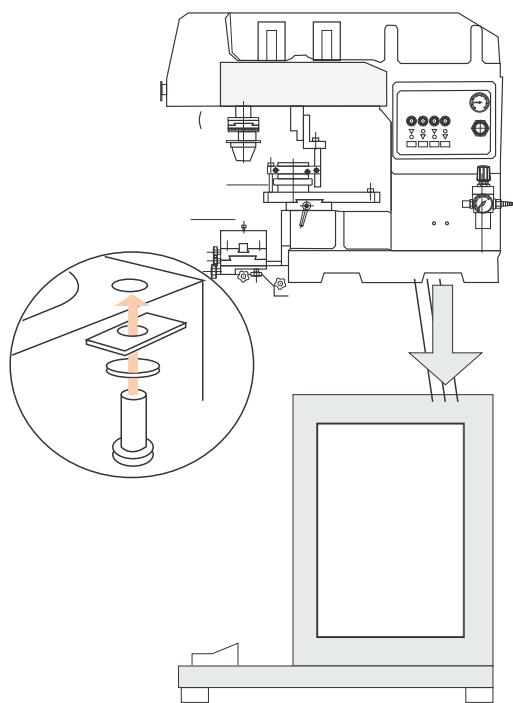
دو رنگ	تک رنگ	مشخصات فنی
۰۸۰ میلی متر	۰۸۰ میلی متر	حداکثر قطر چاپ
۱۷۰۰ عدد در ساعت	۲۰۰۰ عدد در ساعت	سرعت چاپ
۱۱۰۰ بار / نیوتون	۷۱۰ بار / نیوتون	فشار پد
۹۰ لیتر در دقیقه	۸۰ لیتر در دقیقه	صرف هوای فشرده
۲۲۰ ولت /۵۰ هرتز ۵۰ وات	۲۲۰ ولت /۶۰ هرتز ۵۰ وات	برق مصرفی
		ابعاد
۱۲۵ کیلوگرم	۱۰۰ کیلوگرم	وزن



نصب مکانیکی



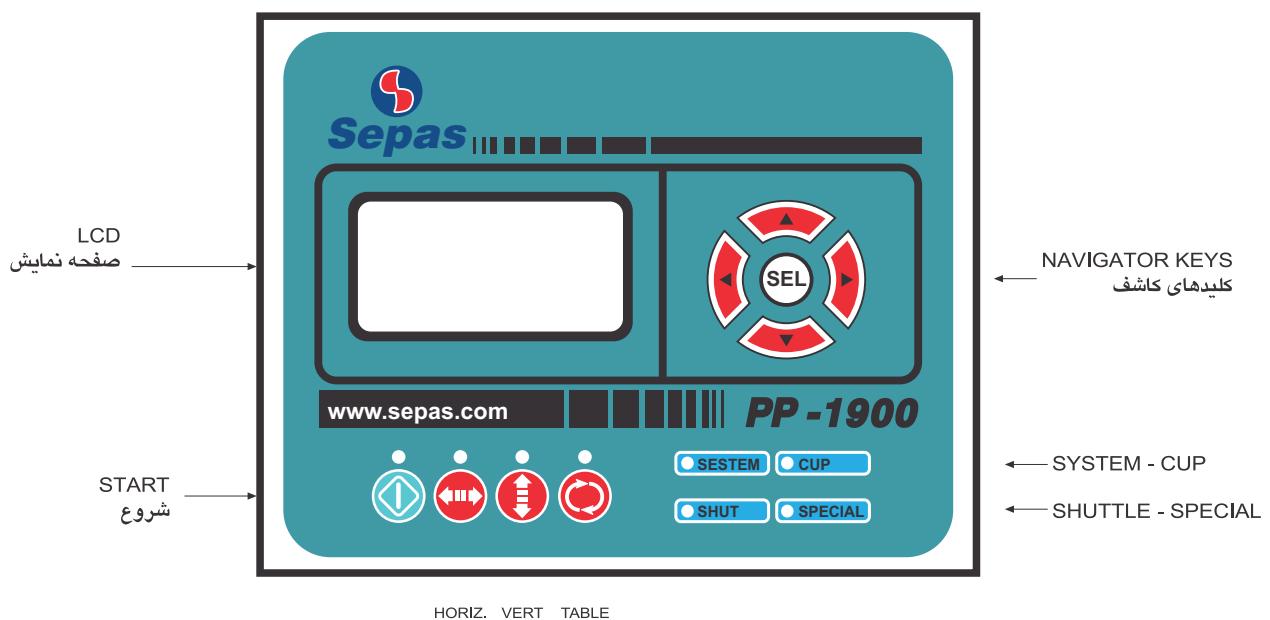
بدنه اصلی را بر روی پایه قرارداده و با استفاده از ۴ عدد پیچهای M-12 که از سوراخهای فوقانی پایه وارد می‌شود، آنها را به آرامی بیندید.



پانل اپراتور



صفحه اپراتور مربوط به سیستم کنترل شامل این قسمت ها می باشد.



۱ LCD صفحه نمایش

۲ NAVIGATOR KEYS کلیدهای کاشف
این کلیدها جهت تغییر پارامترها و نوع عملکرد ماشین استفاده می شود .

۳ START شروع کار
ماشین استفاده می شود .

۴ Horiz در حالت حرکت دستی، برای حرکت افقی متحرک استفاده می شود.

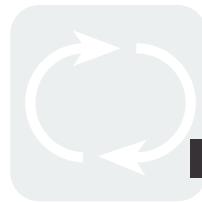
۵ Vert در حالت حرکت دستی، برای حرکت افقی متحرک استفاده می شود.

۶ Table در حالت حرکت دستی، برای حرکت شاتل یا کانوایر استفاده می شود.

۷ System جهت نمایش خطای سیستم که مربوط به یکی از میکروسوئیج های افقی یا عمودی و یا خطای عملکرد سخت افزار استفاده می شود.

۸ Shuttle جهت نمایش خطای شاتل که مربوط به یکی از میکروسوئیج های چپ یا راست می باشد استفاده می شود.

۹ Special در صورت امکان جهت اعمال حالت های خاص یا عملکردهای خاص برای دستگاه مورد استفاده قرار می گیرد.



۶



۴

راه اندازی و شرح اپراتور سیستم کنترل

به منظور کار با دستگاه های چاپ نیاز به تنظیماتی می باشد . به منظور انجام این تنظیمات باید با سیستم منوبندی 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 میشود .

دستگاه چاپ

PP1900

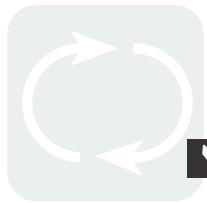
پس از نمایش تبلیغات وارد منوی کار خواهیم شد . منوی عملکرد یا همان کار دستگاه با توجه به اینکه چه ابزاری به آن متصل شده میتواند متفاوت باشد .

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 .

تخت
خودکار
شاتل

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	مسطح
تکرار چاپ	ایستگاه
تکرار مرکب	۱-۲
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 میشود کلید بالا و پایین برای انتخاب مقدار مورد نظر و کلید راست و چپ برای تنظیم مقادیر است.

قبل از مرکب	روی مرکب	
بعد از چاپ	روی چاپ	
قبل 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 تفیریق 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 قرار دارد.



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.

روشن / خاموش	کل	کل	زمان
0	0	220	

● 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 و با زدن کلید پایین آنرا غیر فعال کنیم.*

ورودیها	خروجی ها
□□□□□□□□	FFFFFF
1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8

● 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: مشاهده ورودیها در حال فعال بودن بیت ۱ می گیرد و در صورت غیرفعال

بودن بیت ۰ که از سمت چپ به راست به ترتیب عبارت است از:

۱- میکروسوئیج راست شاتل ۲- میکروسوئیج چپ شاتل ۳- سنسور پائین

۴- سنسور بالا ۵- میکروسوئیج عقب ۶- میکروسوئیج جلو

۷- میکروسوئیج سمت راست کاپ ۸- میکروسوئیج سمت چپ کاپ

مشاهده خروجیها در صورت فعل بودن بیت میگیرد و در صورت غیرفعال بودن

بیت که از سمت چپ به راست به ترتیب عبارت است از:

۱- شاتل ۲- عقب رفتن متحرک افقی ۳- جلو آمدن متحرک افقی ۴- بالا رفتن متحرک

عمودی ۵- پایین آمدن متحرک عمودی.

اپراتوری مدل PP-1900 به چهار بخش تقسیم می‌شود:

۱ چاپ تک سیکل

۲ کنترل دستی

۳ چاپ ممتد

۱ تک سیکل

با هر بار فشار دادن پدال سیکل کامل اجرا می‌شود و در انتهای سیکل، دستگاه متوقف می‌گردد.

۲ حالت دستی

عملکرد دستگاه به گونه‌ای است که در این حالت نیز دستگاه در حالت دستی یا Manual قرار دارد که میتوان با کلیدهای و و و به ترتیب حرکات افقی عمودی شاتل را به صورت تک ضرب کنترل یا تست نمود. حال اگر کلیدهای فوق را هم زمان با کلید استارت فشار دهیم حرکات افقی عمودی شاتل به صورت اتوماتیک قابل کنترل و تست می‌باشد.

۳ اتوماتیک

که با زدن کلید استارت شروع می‌شود و با استفاده از اطلاعات داده شده در پارامترها به طور ممتد عمل چاپ از دو حالت می‌توان استفاده نمود

- **حالت اول:** کلید استارت مجدد فشار داده شود در این صورت سیکل جاری بدون در نظر گرفتن زمان‌های توقف ادامه پیدا می‌کند و در انتهای سیکل متوقف می‌شود.
- **حالت دوم:** در زمان اجرای اتوماتیک با زدن پدال در هر موقعیتی سیکل اتوماتیک متوقف می‌شود و با فشار مجدد پدال سیکل ادامه مسیر را انجام می‌دهد.

بر روی

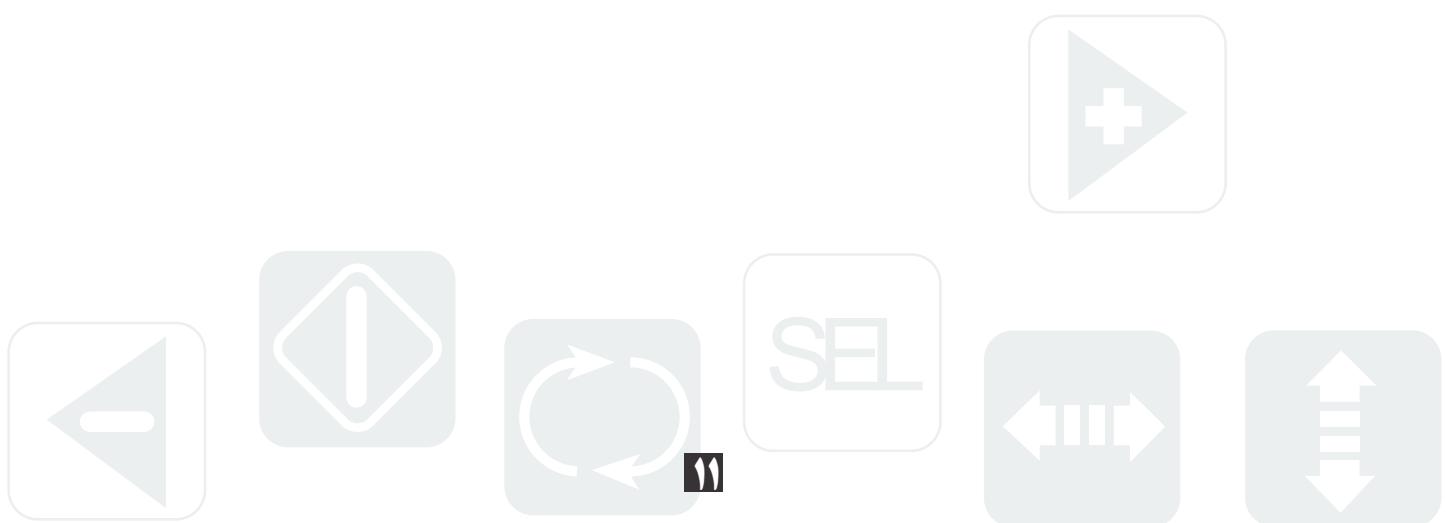
Press
Foot Switch
to Continue

لازم به توضیح می‌باشد که با زدن پدال کلمه LCD ثبت می‌شود.



- اگر نوع چاپ ساده باشد.
در این حالت فقط سیستم بدون حرکت شاتل یا تک رنگ مورد استفاده میباشد.
- اگر نوع چاپ فقط شاتل باشد.
دستگاه توانایی انجام چاپ دو رنگ و همچنین سیستم گردزن را دارا میباشد.

تذکر: در حالت هایی که شاتل مورد استفاده می باشد حتما باید در تنظیمات دستگاه نوع چاپ (مسطح یا ساده و گرد) و همچنین ایستگاه شاتل (۱-۲) مشخص باشد.





بررسی اعلام خطاهای سیستم‌های دستگاه توسط برد هوشمند

در صورت بروز اشکال و یا عملکرد اشتباه دستگاه پس از مدتی متوقف شده و یکی از چهار LED آبی رنگ پانل اپراتور به حالت فعال روشن می‌شود و نوع خطا روى صفحه نمایش نوشته می‌شود.

فهرست خطاهای به شرح

- خطای سنسور بالا: اشکال در سنسور بالا یا بازوئی عمودی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.
- خطای سنسور پایین: اشکال در سنسور پایین یا بازوئی عمودی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.
- خطای سنسور جلو: اشکال در سنسور جلو یا بازوئی افقی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.
- خطای سنسور عقب: اشکال در سنسور عقب یا بازوئی افقی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.
- خطای سنسور شاقل: اشکال در میکروسوئیچ عقب یا سمت چپ شاقل یا بازوئی شاقل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.
- خطای سنسور شاقل ۲: اشکال در میکروسوئیچ جلو یا سمت راست شاقل یا بازوئی شاقل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمائید.

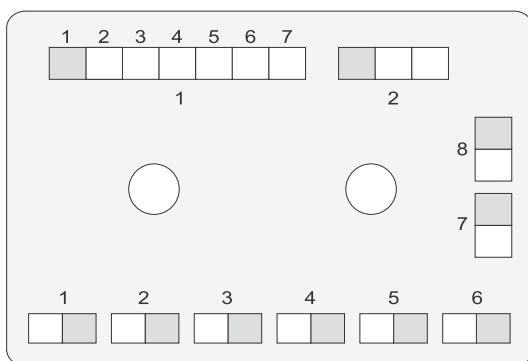


آشنائی با عملکرد و اشکال، برد شیر برقی، برد سنسور، برد اصلی



عملکرد برد شیر بر قی (خروجی ها)

جهت مکانیزه کردن اتصالات بین برد اصلی و شیر برقی ها از برد کوچکی به نام برد شیر برقی استفاده می شود که کلیه اتصالات توسط سوکت های مخابراتی انحصار پذیر می باشد.



توضیح پرد شیر بر قی (خروجی ها)

سوکت مخابراتی 7Pin که طبق شماره ۱ (مشترک)، ۲ (پایین آمدن سیلندر عمودی)، ۳ (بالا آمدن سیلندر عمودی)، ۴ (جلو رفتن سیلندر افقی)، ۵ (عقب رفتن سیلندر افقی)، ۶ حرکت رفت و برگشت شاتل

سوکت مخابراتی 3Pin که طبق شماره ۱ (مشترک)،
۲ (میکروسویچ سمت راست شاتل)، ۳ (میکروسویچ سمت چپ شاتل)،



سوکت مخابراتی 2Pin که طبق شماره به شیر برقی ها متصل می شود.

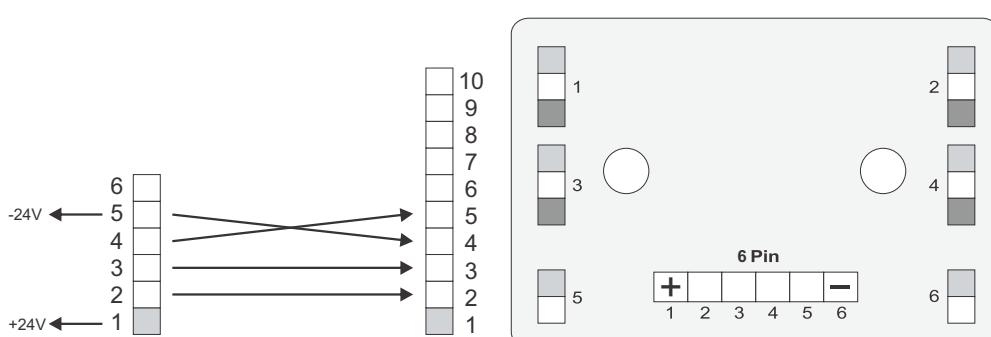
- ۱ جهت پایین آمدن سیلندر عمودی (Down)
- ۲ جهت بالارفتن سیلندر عمودی (Up)
- ۳ جهت جلو رفتن سیلندر افقی (Front)
- ۴ جهت عقب رفتن سیلندر افقی (Rear)
- ۵ جهت حرکت رفت و برگشت شاتل
- ۶ قابل استفاده نمی باشد.
- ۷ جهت میکروسوئیج سمت چپ شاتل
- ۸ جهت میکروسوئیج سمت راست شاتل

عملکرد برد سنسور (ورودی ها)

جهت مکانیزه کردن اتصالات بین برد اصلی و برد سنسورها و میکروسوئیج ها از برد کوچکی به نام برد برد سنسور استفاده می شود که کلیه اتصالات توسط پین هدراهای نری و مادگی انجام پذیر می باشد.

توضیح برد سنسور (ورودی ها)

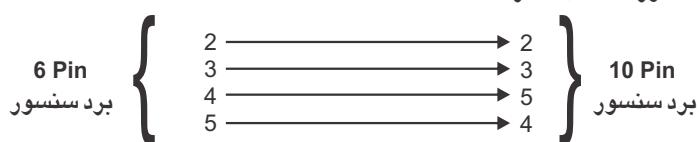
سوکت مخابراتی 6Pin که طبق شماره ۱ (+24V)، ۲ (سنسورهای پایین)، ۳ (سنسورهای بالا)، ۴ (میکروسوئیج جلو)، ۵ (میکروسوئیج عقب)، ۶ (-24V) شماره های سوکت مخابراتی 5Pin طبق شماره های فوق به سوکت مخابراتی 10Pin برد اصلی متصل می شود.



سوکت 2Pin ۶پین هدر که طبق شماره

- ۱- سنسور بالا مربوط به قاب سنسور عقب
- ۲- سنسور بالا مربوط به قاب سنسور جلو
- ۳- سنسور پایین مربوط به قاب سنسور عقب
- ۴- سنسور پایین مربوط به قاب سنسور جلو
- ۵- میکروسوئیج عقب متحرک افقی
- ۶- میکروسوئیج جلوی متحرک افقی

توضیح تکمیلی برد سنسور : اتصال شماره ها



توجه: در دستگاه فوق با جای سنسورهای شیشه ای در حرکت بالا و پایین از سنسور های دقیق حساس به فلز جهت اطمینان و دوام و ثبات و طول عمر از این نمونه سنسورها استفاده شده است.

توضیحات مربوط به مدارات دستگاههای چاپ

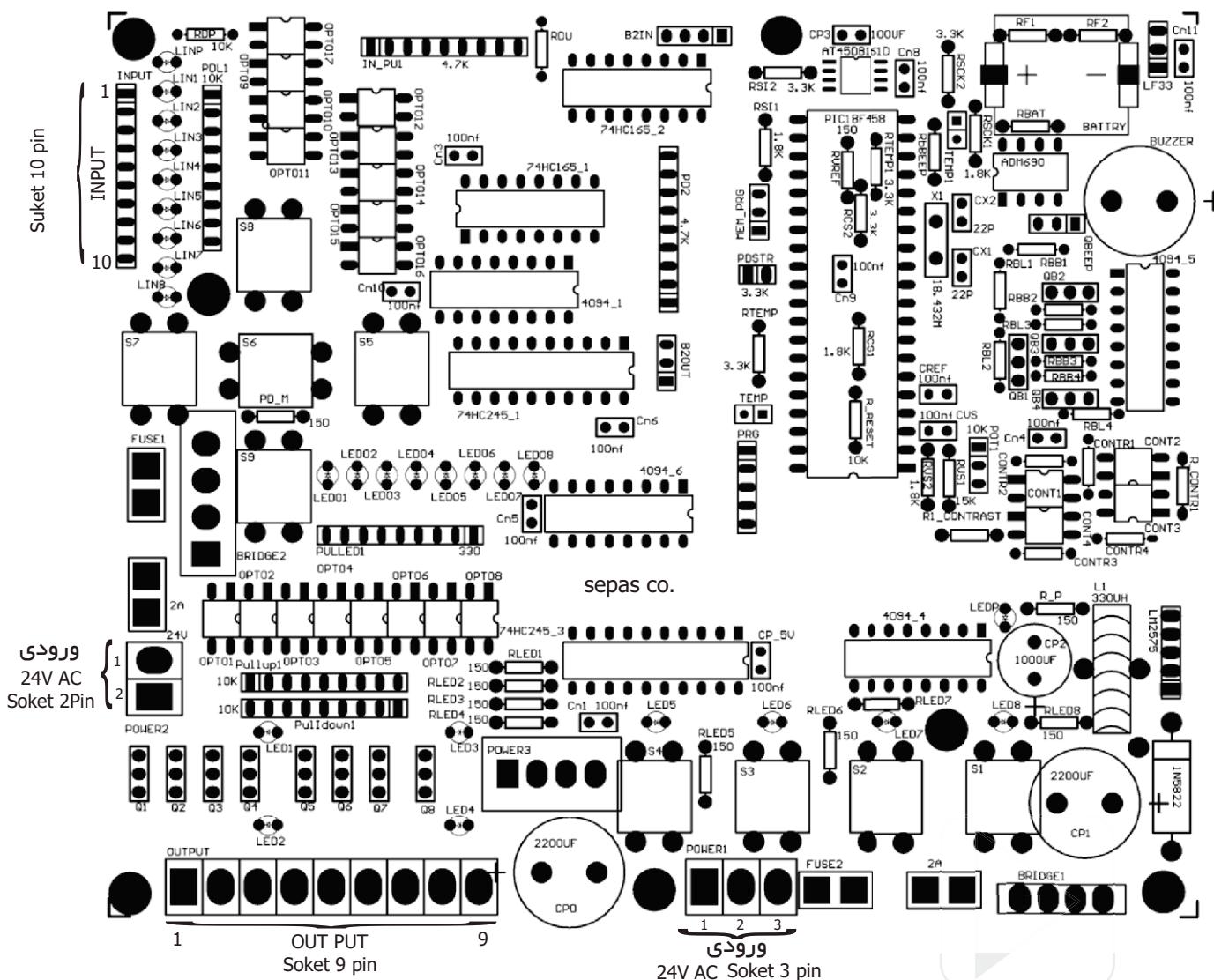
● قسمت خروجی مدار:

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.



INPUT

Power 1: سوکت فونیکس سبز رنگ 3Pin که ورودی 24VAC متصل می‌گردد، که از پین شماره ۲ استفاده نمی‌گردد.

Power 2: سوکت فونیکس سبز رنگ 2Pin که ورودی 24VAC متصل می‌گردد، که جهت ولتاژ ورودیها و خروجی‌ها می‌باشد.

IN 1: سوکت 10Pin مخابراتی که جهت میکروسوئیج‌ها، سنسور‌ها که به شرح ذیل می‌باشد متصل می‌گردد.

- ۱- پدال
- ۲- خالی
- ۳- خالی
- ۴- میکروسوئیج شاتل راست
- ۵- میکروسوئیج شاتل چپ
- ۶- میکروسوئیج جلو
- ۷- میکروسوئیج عقب
- ۸- سنسور بالا
- ۹- سنسور پایین
- ۱۰- مشترک

OUTPUT

Out 1: سوکت فونیکس سبز رنگ Pin 9 که جهت خروجی‌های شیر برقی به شرح ذیل می‌باشد.

- ۱- خالی
- ۲- خالی
- ۳- خالی
- ۴- حرکت شاتل
- ۵- عقب رفتن متحرک افقی
- ۶- جلو آمدن متحرک افقی
- ۷- بالا رفتن متحرک عمودی
- ۸- پایین آمدن متحرک عمودی
- ۹- مشترک

تذکر: در خروجی‌ها سعی شده است که رنگ بندی سیم‌ها بر اساس رنگ بندی استاندارد باشد.

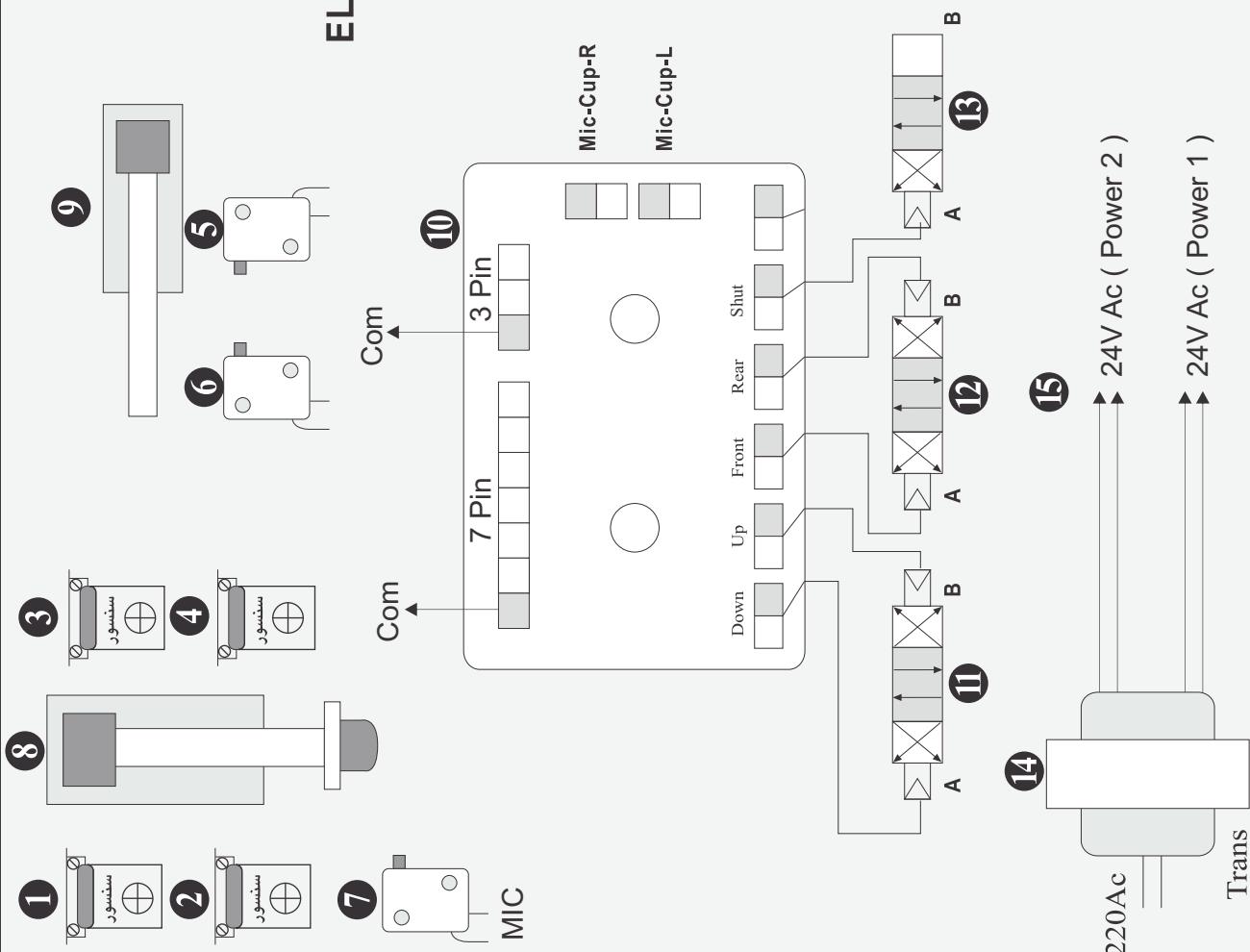
- ۰- مشکی
- ۱- قهوه‌ای
- ۲- قرمز
- ۳- نارنجی
- ۴- زرد
- ۵- سبز
- ۶- آبی
- ۷- بنفش
- ۸- طوسی
- ۹- سفید





مدار الكترونيك و توضيّح مدار الكترونيك

ELECTRIC CIRCUIT



توضیح مدار الکترونیک

۱ سنسور بالا در قاب سنسور عقب که توسط سیم فیش دار Pin 3 به سوکت شماره ۱ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۲ سنسور بالا در قاب سنسور جلو که توسط سیم فیش دار Pin 3 به سوکت شماره ۲ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۳ سنسور پایین در قاب سنسور عقب که توسط سیم فیش دار Pin 3 به سوکت شماره ۳ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۴ سنسور پایین در قاب سنسور جلو که توسط سیم فیش دار Pin 3 به سوکت شماره ۴ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۵ میکروسوئیج عقب در متحرک افقی که توسط سیم فیش دار Pin 2 به سوکت شماره ۵ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۶ میکروسوئیج جلو در متحرک افقی که توسط سیم فیش دار Pin 2 به سوکت شماره ۶ برد سنسور (شکل ۱۶) متصل می شود.

۷ میکروسوئیج پدال می باشد که توسط سیم به سوکت شماره 10pin مخابراتی شماره ۹ متصل می شود.

۸ سیلندر متحرک عمودی که ساخت شرکت SMC می باشد.

۹ سیلندر متحرک افقی که ساخت شرکت SMC می باشد.

۱۰ برد شیر برقی می باشد.

۱۱ شیر برقی دو بوبین ۵/۲ مربوط به سیلندر عمودی که اتصالات در روی شکل مشخص شده است.

بوبین A متصل به سوکت پایین آمدن سیلندر عمودی می باشد.

بوبین B متصل به سوکت بالا رفتن سیلندر عمودی می باشد.

۱۲ شیر برقی دو بوبین ۵/۲ مربوط به سیلندر افقی که اتصالات در روی شکل مشخص شده است.

بوبین A متصل به سوکت جلو رفتن سیلندر افقی می باشد.

بوبین B متصل به سوکت عقب رفتن سیلندر افقی می باشد.



۱۳

شیر برقی تک بوبین ۵/۲ مربوط به سیلندر شاتل که اتصالات در روی شکل مشخص شده است.

بوبین A متصل به سوکت Pin 2 رابه Shut متصل می شود.

۱۴

ترانس دستگاه با مشخصات (۲۴V AC ۵۰~۶۰ Hz 220V AC) که شامل دو خروجی ۲۴ V مجزا می باشد.

۱۵

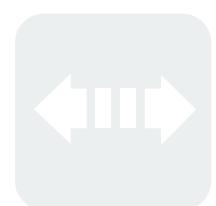
برد سنسور می باشد که توسط سیم فلت ۶ رشته ای به سوکت ۱۰ مخابراتی به شماره های ۶ و ۷ و ۸ و ۹ و ۱۰ اصلی متصل می شود.

برد اصلی

۱۶



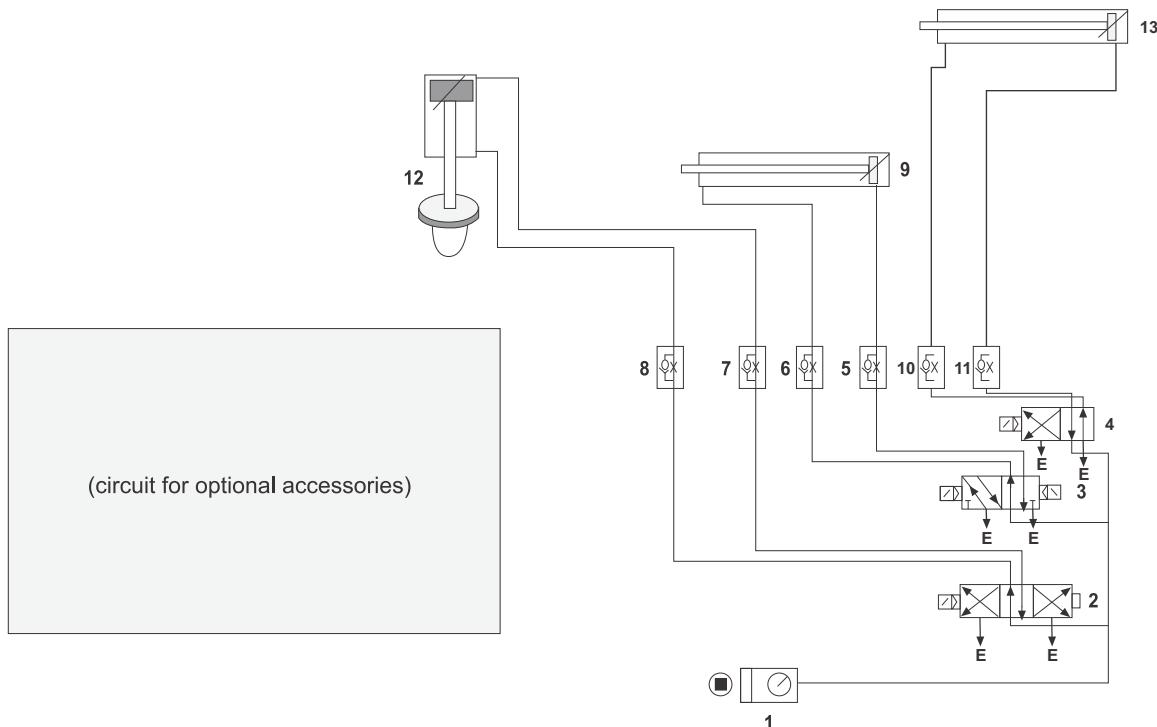
۱۹





مدار پنوماتیک و توضیح مدار پنوماتیک

PNEUMATIC



توضیح E: کلیه خروجی های اگزوز شیر برقی ها توسط سه راهی اتومات ۶ یکی شده و توسط یک اگزوز پلاستیکی در فاصله ۶۰ cm صدایگیر می شود

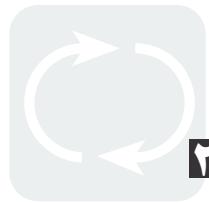


۲۰



توضیح مدار پنوماتیک

- ۱- رگلاتور یا فشار شکن همراه با گیج با شیر قطع کن .
- ۲- شیر برقی دو بوبین ۳/۵ ساخت شرکت SMC جهت حرکت عمودی
- ۳- شیر برقی دو بوبین ۲/۵ ساخت شرکت SMC جهت حرکت افقی
- ۴- شیر برقی ۵/۲ ساخت شرکت SMC جهت حرکت شاتل
- ۵- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت عقب رفتن سیلندر افقی
- ۶- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت جلو رفتن سیلندر افقی
- ۷- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت بالا رفتن سیلندر عمودی
- ۸- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت پائین آمدن سیلندر عمودی البته باید توجه داشت که شیر کنترل جریان های فوق، خروجی فشار باد را کنترل می نمایند.
- ۹- سیلندر متحرک افقی ساخت شرکت SMC
- ۱۰- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت عقب رفتن حرکت شاتل
- ۱۱- شیر کنترل جریان جهت تنظیم سرعت جلو رفتن حرکت شاتل
- ۱۲- سیلندر متحرک عمودی ساخت شرکت SMC
- ۱۳- سیلندر متحرک شاتل ساخت شرکت SMC



۹

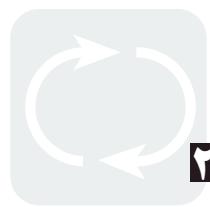
نمای بلوک شیر برقی و شیرهای متصل به آن



شیر برقی سیلندر عمودی

و بین A: جهت تحریک سیلندر عمودی به سمت پایین می باشد.

و بین B: جهت تحریک سیلندر عمودی به سمت بالا می باشد.



● شیر برقی سیلندر افقی

- بوبین A: جهت تحریک سیلندر افقی به سمت جلو می باشد.
بوبین B: جهت تحریک سیلندر افقی به سمت عقب می باشد.

● شیر برقی سیلندر شاتل

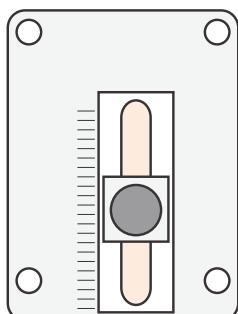
- بوبین A: جهت تحریک سیلندر شاتل به سمت جلو می باشد که با قطع تحریک متحرک به عقب برخواهد گشت.



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





ویژگی‌های (لیوان جوهر) سیستم CMIC

- ۱ به دلیل عدم ارتباط محفظه داخل لیوان جوهر با محیط بیرون.
 - الف - محیط داخل لیوان جوهر کاملا تمیز می باشد.
 - ب - جوهر در معرض هوانی 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
۱۰۰ mm	۲۵۰ mm	۸۰ mm	۸۵ mm

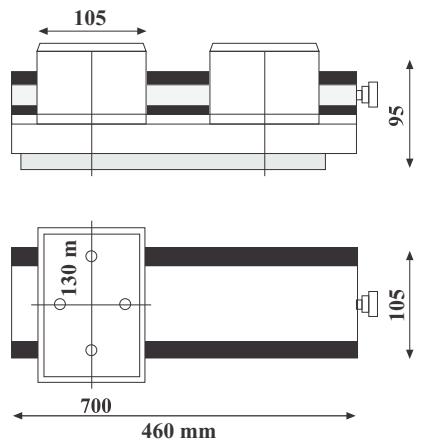
توجه: جهت استفاده بهینه و طولانی از مخزن رنگ (کاپ) و عمر طولانی سرامیک کاپ پیچ تنظیم کاپ را از کمترین فشار ممکن استفاده نمائید.



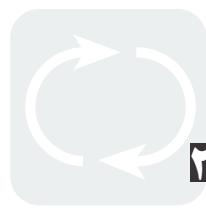
۱۲

معرفی دستگاه شاتل

- جهت انجام چاپ تخت دورنگ و چاپ گرد، از دستگاه جانبی به نام شاتل استفاده می نماییم که که در روی میز صلیبی قرار می گیرد و توسط یک سوکت 9 Pin و شلنگ نمره ۶ به کنار سمت راست دستگاه متصل می شود.
- برد دستگاه هوشمند می باشد و چنانچه شاتل به دستگاه متصل باشد آن را بر روی صفحه نمایش ثبت می نماید.
- برنامه شاتل به دو صورت تخت دورنگ و گرد تک رنگ می باشد که به صورت ذیل برنامه ریزی می شود.
- ابتدا دستگاه را روشن می نماییم. چون شاتل به دستگاه متصل می باشد روی صفحه نمایش در قسمت بالا کلمه شاتل ثبت می شود.
- سپس کلید SEL را زده و قسمت تنظیمات دستگاه را مجدداً با کلید SEL انتخاب می نماییم بعد از آن تنظیمات اصلی را با کلید SEL انتخاب می نماییم.
- توسط کلید های ▲ و ▼ قسمت نوع چاپ را انتخاب و با کلیدهای ◀ و ▶ نوع گرد و مسطح را انتخاب می نماییم.
- سپس در قسمت ایستگاه شاتل با کلیدهای ▶ یا ▶ اگر (۱ - ۲) را انتخاب کنیم شاتل فعال است. اگر بدون ایستگاه انتخاب کنیم شاتل غیر فعال می باشد و همان چاپ ساده تک رنگ انجام را خواهد داد.
- جهت برگشت به صفحه اصلی و ذخیره کردن تنظیمات کلید ⌂ را فشار می دهیم.
- شاتل دارای دو میکروسوئیج برقی می باشد که یکی درست چپ نصب شده و ثابت می باشد و دیگری در سمت راست و می توان طول کورس حرکتی شاتل را تنظیم نماییم.



۱۵۰ mm	ماکزیم طول کورس شاتل
۱۸۰ در ساعت	ماکزیم سرعت ضرب چاپ دو رنگ
۶ bar	فشار مصرفی باد
۲۴ V Dc	برق مصرفی
۹۵ * ۱۳۰ * ۴۶۰	ابعاد: (طول * عرض * ارتفاع)
۷۵Kg	وزن
۸۵ mm به قطر	ماکزیم چاپ سیستم بسته





معرفی کاپ افقی

جهت انجام چاپ گرد و هم چنین تخت تک رنگ در حد اکثر ابعاد از دستگاه جانبی به نام کاپ استفاده می شود که توسط کابل کاپ و شلنگ نمره ۶ به دو طرف دستگاه متصل می شود.

به دلیل هوشمند بودن دستگاه، در زمان متصل بودن میز کاپ افقی به دستگاه، کلمه کاپ را روی صفحه نمایش ثبت می نماید.

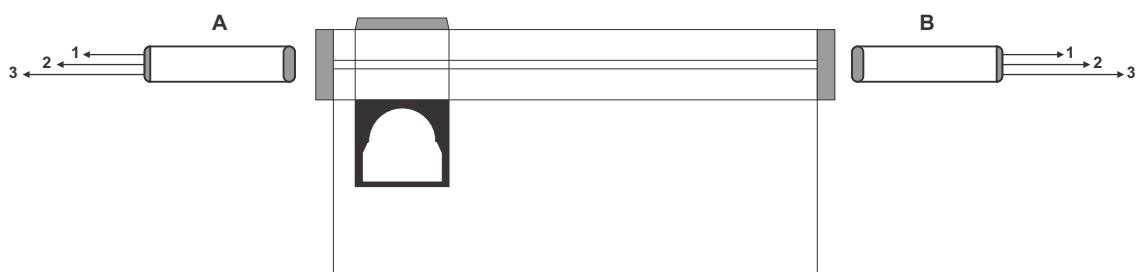
پس از روشن کردن دستگاه، ابتدا متحرک عمودی در قسمت بالا قرار گرفته، سپس متحرک افقی در جلوی دستگاه قرار می گیرد. سپس کاپ در قسمت چپ دستگاه می ایستد.

باید توجه داشت که هر گاه میز کاپ افقی متصل باشد و هم زمان شاتل نیز متصل باشد، دستگاه فقط چاپ گرد را نمایش می دهد و چاپ دو رنگ به دلیل متصل بودن میز کاپ افقی میسر نمی باشد.

سنسور حساس به فلز A توسط کابل کاپ به سوکت کاپ سمت چپ بدن متصّل می شود.

سنسور حساس به فلز B توسط کابل کاپ به سوکت کاپ سمت راست بدن متصّل می شود.

باید در نظر داشت که از سمت چپ سیلندر یک شلنگ نمره ۶ به طول ۶۰ Cm، به کوپلینگ سمت چپ بدن متصّل می شود و هم چنین از سمت راست سیلندر، یک شلنگ نمره ۶ به طول ۶۰ Cm، به کوپلینگ سمت راست بدن متصّل می شود.



سنسور حساس به فلز نصب شده روی میز کاپ دارای ۳ رشتہ سیم به شرح ذیل می باشد.

۱- سیم آبی که به ۰V یا ۲۴VDC متصل می شود.

۲- سیم قهوه ای که +24VDC متصل می شود.

۳- سیم مشکی که خروجی سنسور می باشد و به قسمت ورودیها برد متصل می شود.





چاپ صنعتی برادران آل طه (سپاس)

دفتر بازرگانی: تهران، پاسداران، سه راه فرمانیه،

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

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