



چاپ صنعتی برادران آل طه (سپاس)

دفتر بازرگانی: تهران، پاسداران، سه راه فرمانیه،

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

تلفن: ۰۲۱-۲۸۳۱۷۵۳ (۰۲۱) ۲۸۳۱۷۵۱ (۰۲۱)

دفتر خدمات و پشتیبانی: تهران، خیابان طالقانی شرقی،

بعد از خیابان بهار، کوچه طباطبایی مقدم، شماره ۴۳،

تلفن: ۰۲۱-۷۶۹۸۰۳ (۰۲۱) ۷۵۰۳۵۶۴ (۰۲۱) ۷۵۰۵۶۳۹

کارخانه: شهرک صنعتی عباس آباد،

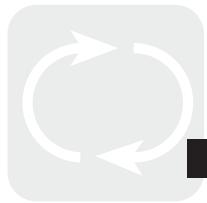
تلفن: ۰۲۹۲۳۴۲۳۳۶۰ و ۰۲۹۲۳۴۲۳۳۹

فخریت

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 ۱۰	۵ بررسی اعلام خطای سیستم توسط برد دستگاه
صفحه ۱۱	۶ اطلاعات ورودی و خروجی برق و اشکال دیگر
صفحه ۱۵	۷ پنوماتیک
صفحه ۱۹	۸ مدار الکترونیک
صفحه ۲۲	۹ معرفی دستگاه شاتل
صفحه ۲۴	۱۰ معرفی سیستم کاپ افقی
صفحه ۲۵	۱۱ جدول حالت های مختلف



مقدمه



خصوصیات ماشین چاپ مدل PP200

کلیه ریخته گری ها با استفاده از قالب آلومینیومی بوده تا قطعه ها با ریخته گری دقیق ساخته شود بطوری که کیفیت عالی داشته باشد و همچنین وزن آنها سبک باشد.

دارای بهترین سیستم پنوماتیک (شلنگها، اتصالات، شیربرقی، سیلندر، فشار شکن ...) می باشد.

شفت های افقی و عمودی، دارای پوشش کروم سخت بوده که مانع سائیدگی می باشد.

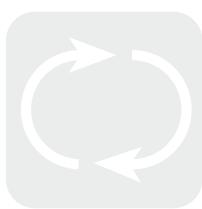
مجهز به چهار میله راهنمای کمکی برای جک عمودی جهت چاپ دقیق.

مجهز به سیستم اضطراری الکتروپنوماتیکی، به صورتی که در زمان روشن کردن دستگاه شیربرقی تک بوبین فشار باد کلیه شیربرقی های اصلی را مهیا می نماید، در صورت قطع برق، باد پشت کلیه شیربرقی ها به غیر از محور عمودی قطع می شود.

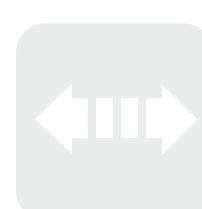
میز صلیبی مجهز به کلید تنظیم میکرو و گل پیچ برای دقت مسیر چاپ از نظر طولی عرضی و زاویه ای.

میز صلیبی می تواند متصل یا جدا شود. که در این صورت، نصب کانوایر و یا شاتل به راحتی انجام پذیر می باشد

سیستم جوهر دستگاه فقط بسته می باشد و قطر کاپ مورد استفاده 13 cm است به همین دلیل جهت حرکت چهار عدد کاپ روی کلیشه از یک سیلندر مجزا استفاده شده است.



۱



۹ مجهز به برد الکترونیکی هوشمند

- طراحی نرم افزار قوی اما در عین حال ساده جهت کار بر
- طراحی سخت افزاری قوی در برابر نویزهای معمولی
- برد الکترونیکی، هوشمند می باشد به طوری که کلیه دستگاههای جانبی از قبیل: میز کاپ افقی، شاتل، کانوایر را، در صورت اتصال به دستگاه در صفحه LCD خط اول ثبت می نماید.

۱۰

به علت وجود نرم افزار قوی کاربر می تواند به صورت دلخواه کلیه اطلاعات موجود در صفحه نمایش را به پنج زبان ۱ - انگلیسی ۲ - فارسی ۳ - عربی ۴ - ترکی استانبولی ۵ - روسی تبدیل نماید.

نکات مهم قبل از راه اندازی دستگاه

- به دلیل اثرات مخرب نوسانات شدید برق بهتر است در مناطقی که دارای نوسانات است از یک تثبیت کننده ولتاژ استفاده نمود.
- حتماً دستگاه خود را توسط سیم ارت به Ground کارخانه متصل نمائید.
- یا با یک سیم به نزدیک ترین لوله آب سرد متصل نمائید.
- از گذاشتن دستگاه در کنار دستگاههای با نویز قوی یا ۳ فاز خوداری فرمائید.
- فاصله کمپرسور از دستگاه کمتر از ۵ متر نباشد.
- بعد از کمپرسور، حتماً رطوبت گیر و شیر تخلیه، جهت خارج کردن آب جمع شده در خطوط لوله، نصب کردد.

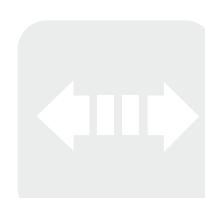
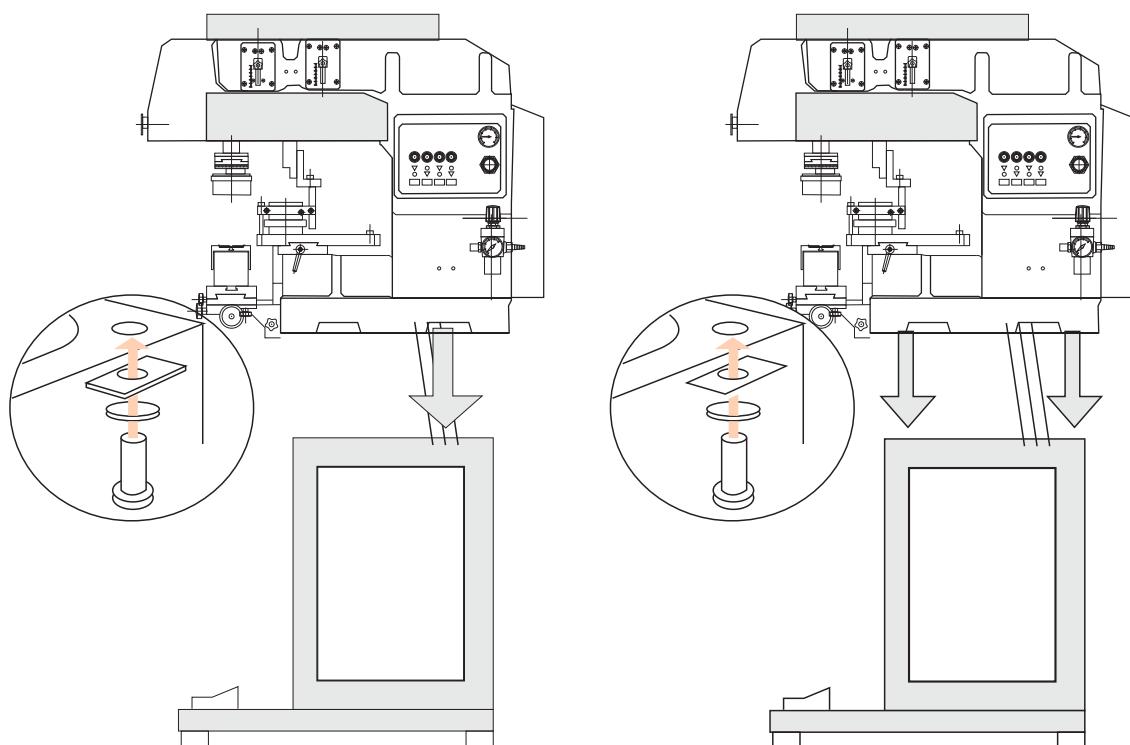
600 mm	ماکزیمم طول کورس شاتل
120 mm	ماکزیمم چاپ سیستم بسته
۵۰۰ عدد	ماکزیمم سرعت چاپ چهار رنگ
۱۰ bar	فشار باد مصرفی
24V Ac	برق مصرفی
110 - 128 - 170 Cm	ابعاد : (طول - عرض - ارتفاع)
261 Kg	وزن



نصب مکانیکی



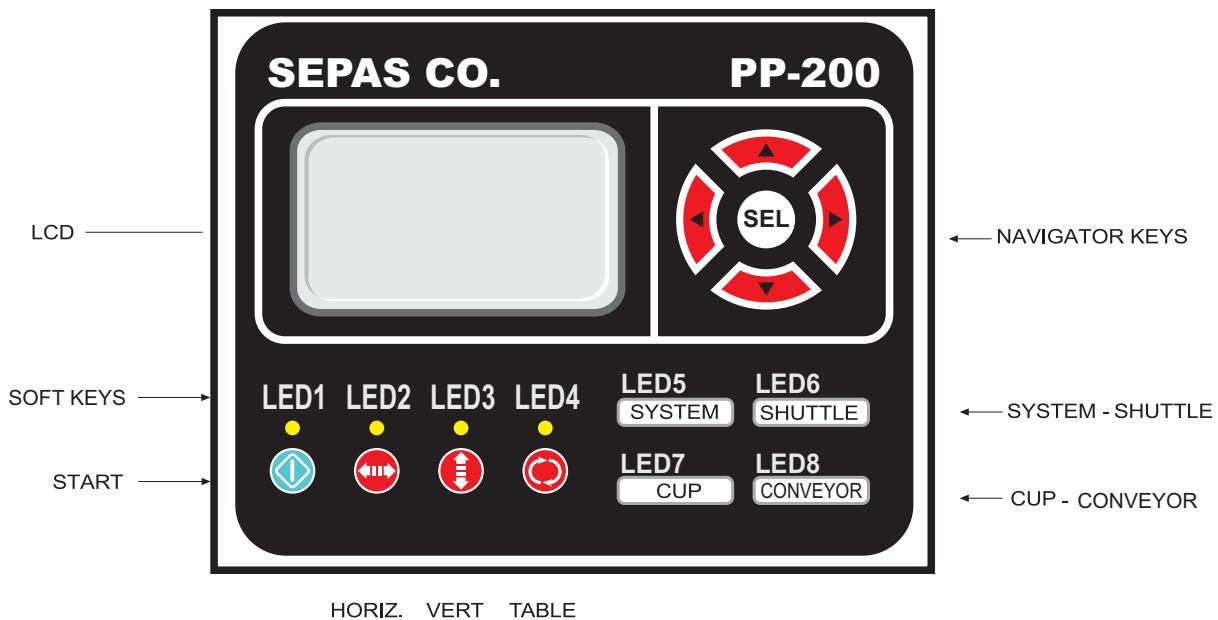
بدنه اصلی را بر روی پایه قرارداده و با استفاده از ۴ عدد پیچهای M-12 که از سوراخهای فوقانی پایه وارد می‌شود، آنها را به آرامی بیندید.



پانل اپراتور



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



صفحه نمایش LCD ۱

این کلیدها جهت تغییر پارامترها و نوع این کلیدها یا Navigator عملکرد ماشین استفاده می شود . ۲

جهت شروع و خاتمه سیکل اتوماتیک و همچنین شروع کار ماشین استفاده می شود . ۳

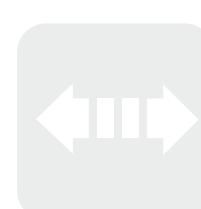
- ۲ در حالت حرکت دستی، برای حرکت عمودی از کلید Vert یا استفاده می شود.
- ۳ در حالت حرکت دستی، برای حرکت افقی از کلید Horiz یا استفاده می شود.
- ۴ در حالت حرکت دستی، برای حرکت شاتل یا کانوایر از کلید Table یا استفاده می شود.
- ۵ جهت نمایش خطای سیستم که مربوط به یکی از میکروسوئیچهای افقی یا عمودی و یا خطای عملکرد سخت افزار استفاده می شود.
- ۶ جهت نمایش خطای کاپ که مربوط به یکی از میکروسوئیچهای چپ یا راست است استفاده می شود.
- ۷ جهت نمایش خطای شاتل استفاده می شود، که مربوط به یکی از سنسورهای شماره یک دو سه یا چهار می باشد.
- ۸ جهت نمایش خطای کانوایر استفاده می شود که مربوط به یکی از یکی از دو میکروسوئیچ کانوایر می باشد.

با استفاده از کلیدهای و می توان نوع کار را تغییر داد که یکی از دو حالت زیر قابل انتخاب است:

● اتوماتیک: که با زدن کلید استارت شروع می شود و با استفاده از اطلاعات داده شده در پارامترها بطور ممتد عمل چاپ را تکرار می کند که جهت توقف، کافی است که کلید START مجدد فشار داده شود. در این صورت سیکل جاری بدون در نظر گرفتن زمانهای توقف ادامه پیدا می کند و در انتهای متوقف می شود. در زمان اجرای اتوماتیک با زدن پدال در هر موقعیتی سیکل اتوماتیک متوقف می شود و با فشار مجدد به کار ادامه می دهد.

● تک پالس : با هر بار فشار دادن پدال یک سیکل کامل اجرا می شود و در انتهای سیکل، دستگاه متوقف می شود.

عملکرد دستگاه به گونه ای می باشد که اگر یکی از دو حالات فوق در حال اجرا باشد، دستگاه در حالت دستی یا Manual قرار می کیرد و با کلیدهای و و حرکت افقی، حرکت عمودی و شاتل یا کانوایر به صورت دستی کنترل می شود.



راه اندازی



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

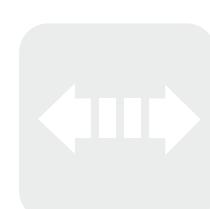
دستگاه چاپ PP200

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 .

گرد
خودکار
شاتل و کاپ

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 .

تکرار مرکب	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 مورد نظر و کلید راست و چپ برای تنظیم مقادیر است .

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

● 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 افراد
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 .

خرجی ها	ورودیها

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

۱ - تنظیمات دستگاه
۲ - مشاهده وضعیت
۳ - تست سخت افراد
Language

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

English	Farsi	Arabic
Russian	Turkish	





بررسی اعلام خطاهای سیستم‌های دستگاه توسط برد هوشمند

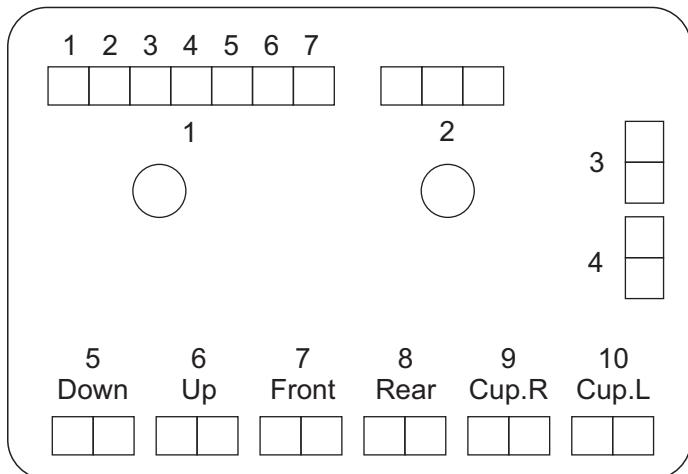
در صورت بروز اشکال و یا عملکرد اشتباه دستگاه پس از مدتی متوقف شده و یکی از نمایشگرهای خط روى صفحه پانل به رنگ آبی روشن شده و نوع خط روى صفحه نمایش نوشته می‌شود. در نظر داشته باشید ابتدا دستگاه را خاموش و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.

- اشکال در سنسور بالا یا بازوئی عمودی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در سنسور پایین یا بازوئی عمودی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج جلو یا بازوئی افقی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج عقب یا بازوئی افقی. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج راست کاپ و یا بازوئی کاپ. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج چپ کاپ و یا بازوئی کاپ. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در سنسور یک شاتل یا بازوئی شاتل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در سنسور دو شاتل یا بازوئی شاتل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در سنسور سه شاتل یا بازوئی شاتل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در سنسور چهار شاتل یا بازوئی شاتل. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج یک کانوایر یا بازوئی کانوایر. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.
- اشکال در میکروسوئیج دو کانوایر یا بازوئی کانوایر. دستگاه را خاموش کرده و سپس اقدام به رفع اشکال نمایید.

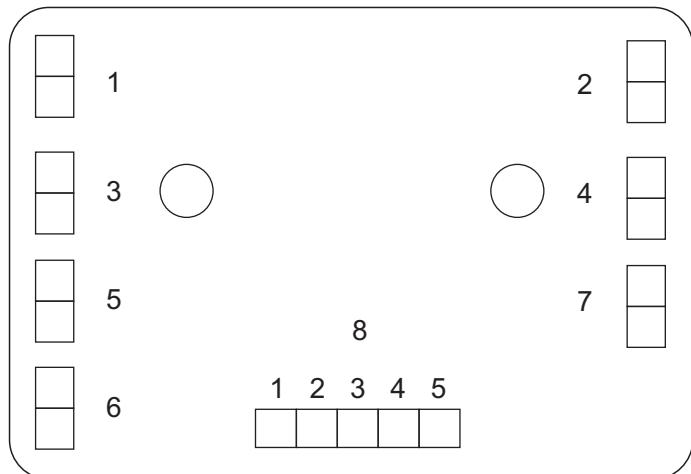


۶

اطلاعات ورودی و خروجی برد شیر برقی ، برد سنسور ، و برد اصلی



برد شیر برقی



برد سنسور

● توضیح برد شیر برقی :

سوکت شماره ۱: سوکت مخابراتی می باشد که رنگ بندی سیم از شماره یک تا شماره هفت به ترتیب:

۱- مشکی ۲- قهوه ای ۳- قرمز ۴- نارنجی ۵- زرد ۶- بنفش ۷- طوسی

سوکت شماره ۲: سوکت مخابراتی مربوط به میکروسوئیچ های کاپ

می باشد که به رنگ ۱- مشکی ۲- بنفش ۳- طوسی می باشد.

سوکت شماره ۳: سوکت مخابراتی می باشد که همان سیم دو رشته کاپ سمت راست می باشد.

سوکت شماره ۴: سوکت مخابراتی می باشد که همان سیم دو رشته کاپ سمت چپ می باشد.

سوکت های شماره ۵ الی ۱۰ به ترتیب جهت سیم های شیر برقی

۵: مربوط به بوبین پایین آمدن سیلندر عمودی

۶: مربوط به بوبین بالا رفتن سیلندر عمودی

۷: مربوط به بوبین جلو رفتن سیلندر افقی

۸: مربوط به بوبین عقب رفتن سیلندر افقی

۹: مربوط به بوبین به سمت راست رفتن کاپ

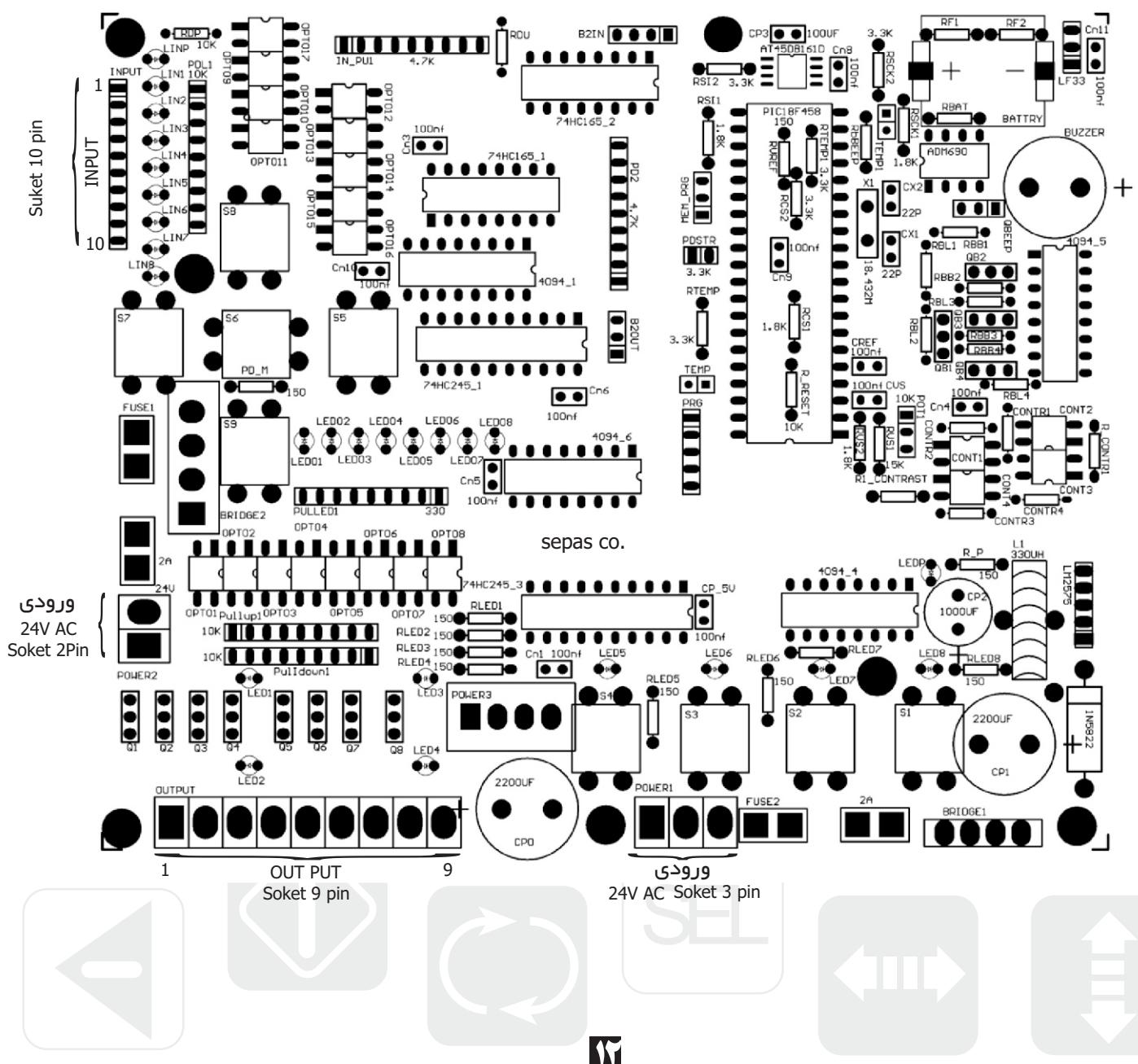
۱۰: مربوط به بوبین به سمت چپ رفتن کاپ

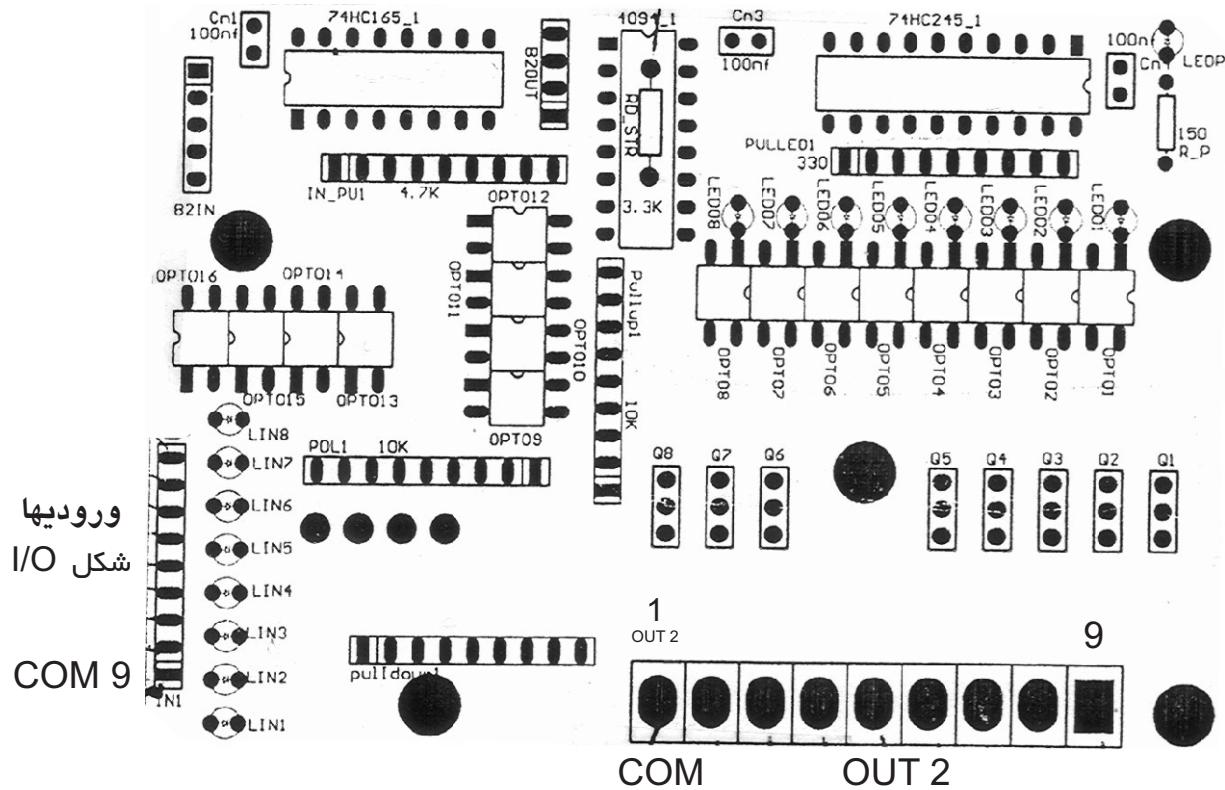


توضیحات مربوط به برد سنسور

- سوکت شماره ۱ : مربوط به سنسور بالا / قاب سنسور عقب می باشد.
 - سوکت شماره ۲ : مربوط به سنسور بالا / قاب سنسور جلو می باشد.
 - سوکت شماره ۳ : مربوط به سنسور پایین / قاب سنسور عقب می باشد.
 - سوکت شماره ۴ : مربوط به سنسور پایین / قاب سنسور جلو می باشد.
 - سوکت شماره ۵ : مربوط به میکروسوئیج عقب متحرک افقی می باشد.
 - سوکت شماره ۶ : مربوط به میکروسوئیج عقب متحرک میز مخزنی می باشد.
 - سوکت شماره ۷ : مربوط به میکروسوئیج جلوی متحرک افقی می باشد.
 - سوکت شماره ۸ : مربوط به میکروسوئیج ها و سنسورها به ترتیب :
- 1- مشترک 2- پایین 3- بالا 4- جلو 5- عقب

تذکر : در خروجیها سعی شده است که رنگ بندی سیمها بر اساس رنگ بندی استاندارد باشد و در ورودیها نیز همان رنگ بندی خروجیها که استفاده شده است اعمال شود. مشکی ، قهوه ای ، قرمز ، نارنجی ، زرد ، سبز ، آبی پر رنگ بنفش ، طوسی ، سفید





● لازم به ذکر است که در دستگاههای PP150 و PP200 بullet زیاد بودن ورودیها و خروجیها از یک کارت I/O ببروی برد اصلی استفاده می نماییم که به شکل فوق می باشد.

● ورودیهای برد اصلی (CPU):

الف - POWER 1: سوکت سبز رنگ 3 pin که ورودی 24 VAC میباشد.

ب - POWER 2: سوکت سبز رنگ 2 pin که ورودی 24 VAC میباشد.

ج - INPUT: سوکت مخابراتی 10 pin که به ترتیب ذیل میباشد.

۱ - پدال ۲ - خالی ۳ - میکروسوئیچ سمت راست ۴ - میکروسوئیچ سمت چپ

۶ - میکروسوئیچ عقب ۷ - میکروسوئیچ جلو ۸ - سنسور بالا ۹ - سنسور پایین ۱۰ - مشترک

● خروجیهای برد اصلی (CPU):

سوکت سبز رنگ 9 که به شرح ذیل می باشد. ل.ل

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

متحرک افقی ۵ - حرکت کاپ به سمت راست ۶ - حرکت کاپ به سمت چپ ۷ - خالی ۸ - خالی ۹ - مشترک



● ورودیهای کارت (I/O)

سوکت مخابراتی 9pin که به شرح ذیل می باشد

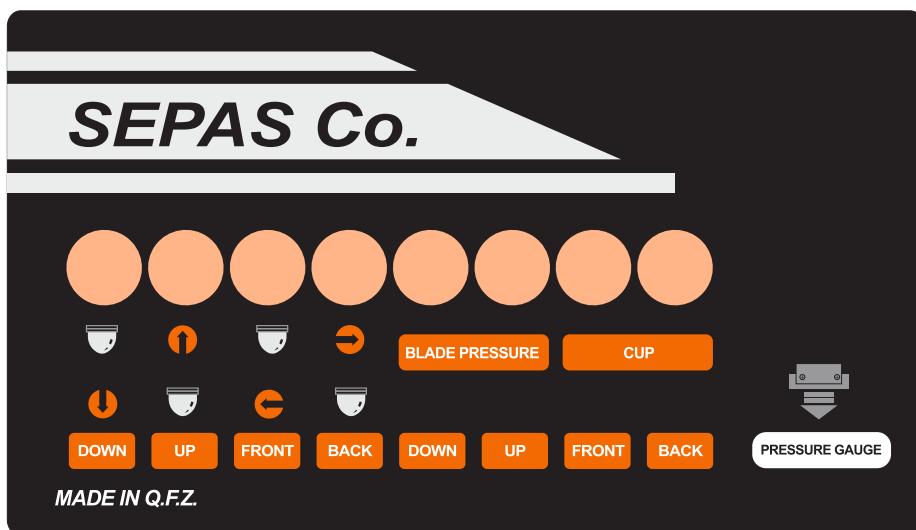
- | | | | |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| ۱- تشخیص شاتل | ۲- تشخیص کانوایر | ۳- خالی | ۴- خالی |
| ۵- سنسور شاتل ایستگاه | ۶- سنسور شاتل ایستگاه | ۷- سنسور شاتل ایستگاه | ۸- سنسور شاتل ایستگاه |
| ۹- مشترک | | | |

● خروجیهای کارت (Out 2) یا (I/O)

- | | |
|----------------------|---------------------|
| ۱- مشترک | ۲- شاتل سیلندر بلند |
| ۳- شاتل سیلندر کوتاه | ۴- فوتک |
| ۵- پرتاپ | ۶- مکنده |
| ۷- خالی | ۸- خالی |



پنوماتیک



توضیح: لیبل صفحه بغل پنوماتیک سیستم باز و بسته چهاررنگ از سمت
چپ به راست به شرح ذیل می باشد:

- ۱: جهت سرعت پائین آمدن سیلندر عمودی می باشد.
- ۲: جهت سرعت بالا آمدن سیلندر عمودی می باشد.
- ۳: جهت سرعت جلو رفتن سیلندر افقی می باشد.
- ۴: جهت سرعت عقب رفتن سیلندر افقی می باشد.
- ۵: جهت سرعت پائین آمدن سیلندر تیغه دکتر بلید می باشد.
- ۶: جهت سرعت بالا آمدن سیلندر تیغه دکتر بلید می باشد.
- ۷: جهت سرعت جلو رفتن سیلندر مخزنی می باشد.
- ۸: جهت سرعت عقب رفتن سیلندر مخزنی می باشد.
- ۹: محل نصب رگلاتور تیغه می باشد.

۱



نمای شیربرقی های دستگاه PP200
اگر درب پشت دستگاه PP200 را باز کنید ، نمای شیربرقی از رو برو به
شکل ذیل می باشد .

الف - دیواره سمت چپ :

- ۱ - شیربرقی تک بوبین 5/2 مدل 1/4 جهت سیلندر عمودی
- ۲ - شیربرقی دو بوبین 5/2 مدل 1/4 سیلندر افقی

ب - دیواره سمت راست

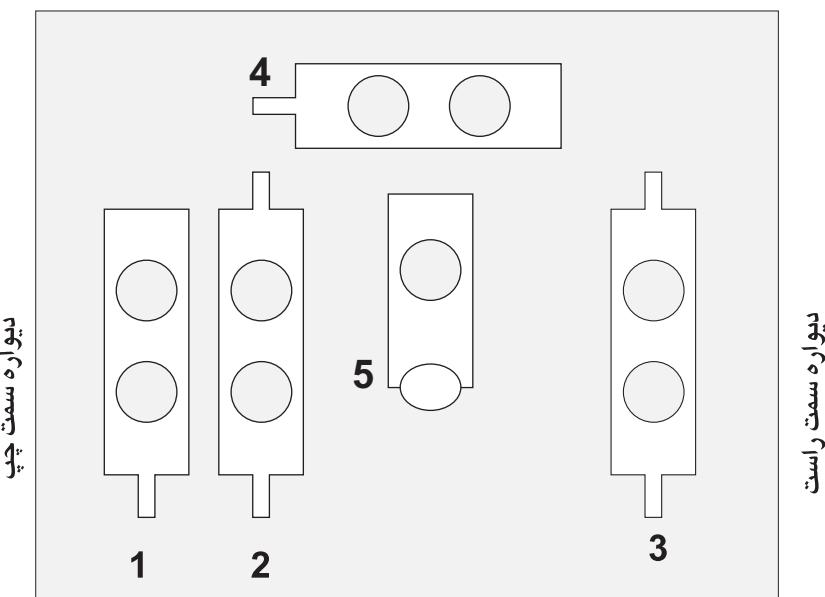
- ۳ - شیربرقی تک بوبین 5/2 مدل 1/4 جهت Emergency
- ج - دیواره رو برو

۴ - شیربرقی تک بوبین 5/2 مدل 1/8 جهت وکیوم

۵ - شیر وکیوم

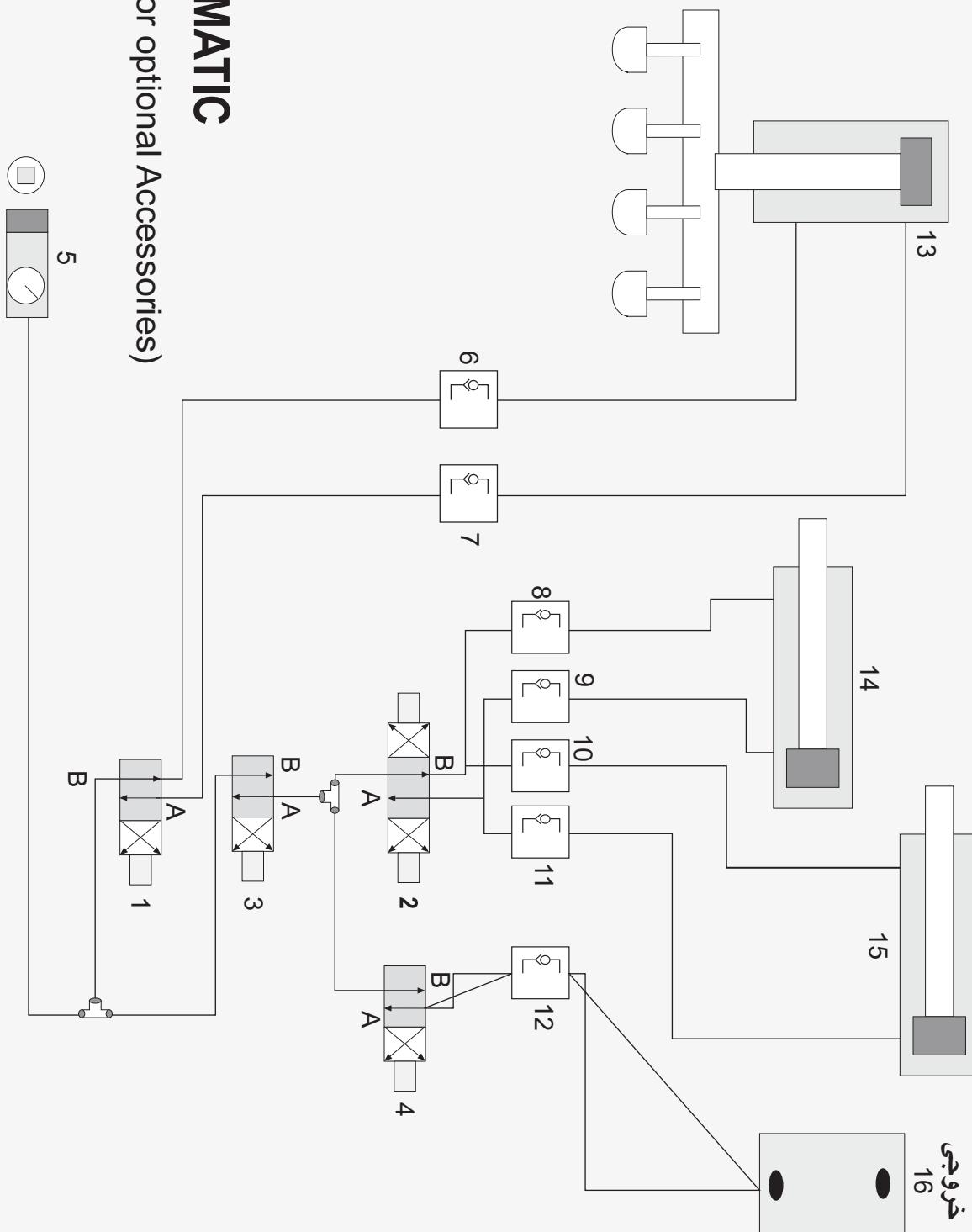
نکته : کلیه شیر برقی ها تحت شرکت SMC می باشد .

شكل الف: دیواره رو برو



PNEUMATIC

(circuit for optional Accessories)



توضیح مدار پنوماتیک

- شلنگ باد از رکلاتور (۵) به داخل دستگاه می آید توسط یک سه راهی اتومات به ورودی شیر برقی سیلندر عمودی (۱) و به ورودی شیربرقی EMERGENCY (۳) متصل می شود.

- از قسمت B شیر برقی (۱) به ورودی فول کنترل (۶) و از خروجی آن به سر سیلندر (۱۲) یا عمودی می رود و به همین ترتیب از قسمت شیربرقی (۱) به ورودی فول کنترل (۷) و از خروجی آن به ته سیلندر عمودی یا (۱۳) می رود.

- از قسمت A شیر برقی EMERGENCY (۳) توسط یک سه راهی اتومات به ورودی شیربرقی (۲) یا سیلندر افقی و ورودی شیربرقی وکیوم (۴) می شود.

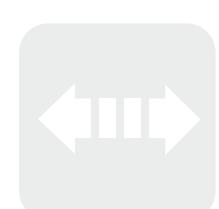
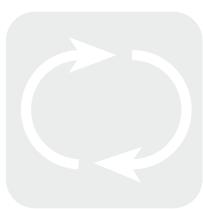
- از قسمت B شیربرقی (۲) توسط یک سه راهی اتومات، به ورودی فول کنترل های (۸) و (۱۰) می رود و از خروجی فول کنترل های (۸) و (۱۰) به ترتیب به سر سیلندر افقی و سر سیلندر مخزنی می رود.

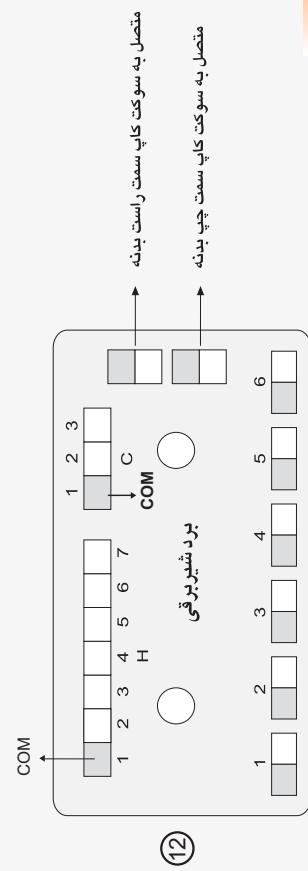
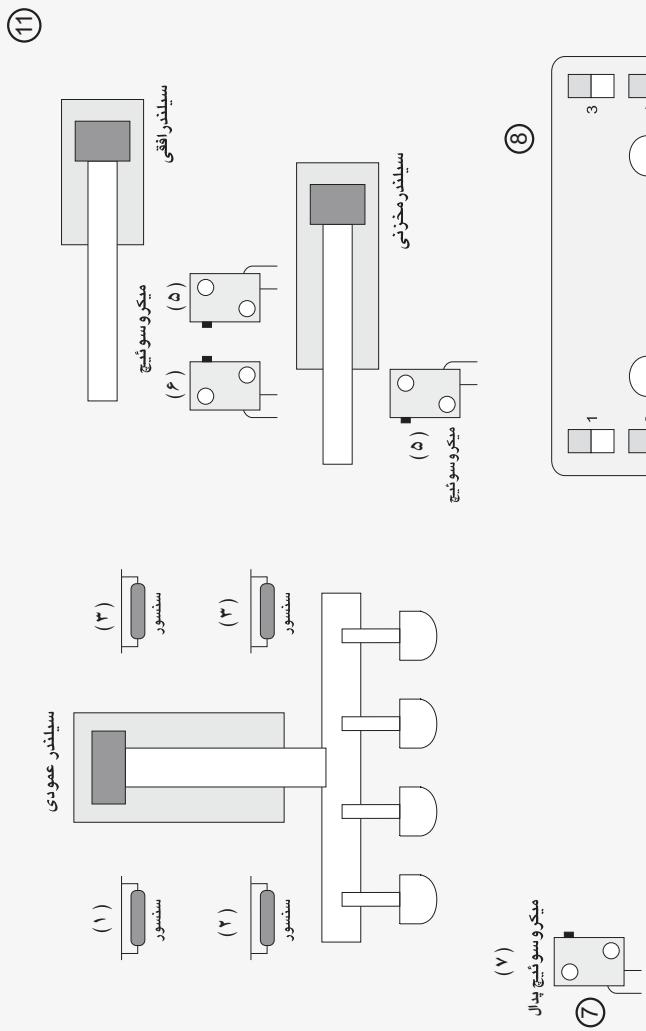
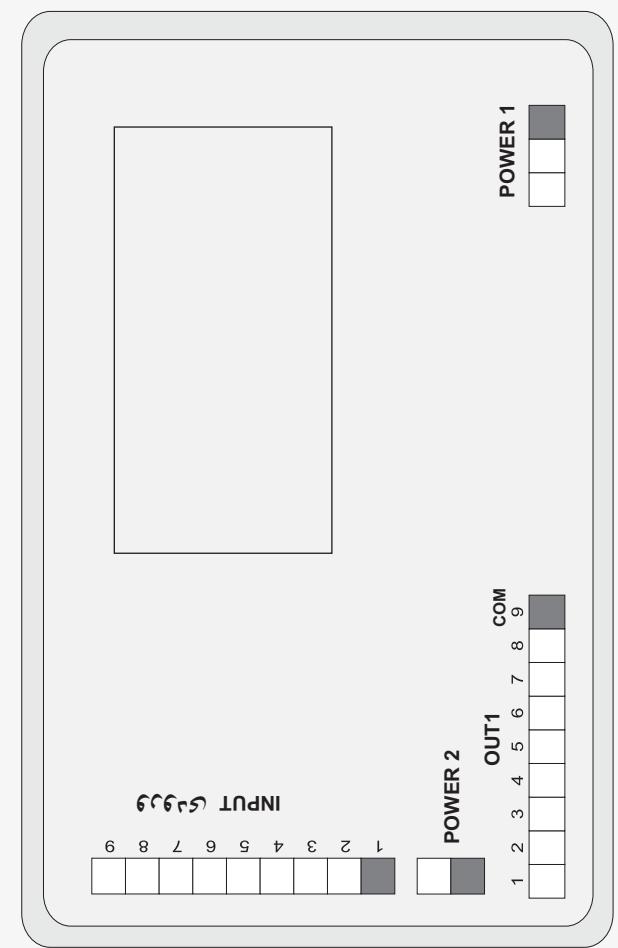
- از قسمت A شیر برقی به (۴) به ورودی فول کنترل (۱۲) و از خروجی فول کنترل به سمت ورودی شیر وکیوم می رود.

- قسمت B شیر برقی (۴) یا وکیوم و همچنین شیربرقی (۳) یا EMERGENCY را بسته و کور می نمایم.

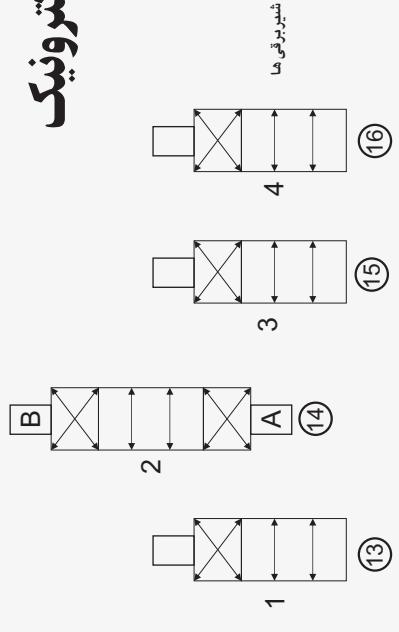
نکته: در شیربرقی های تک بوبین، در حالت عادی، پس از اتصال باد، باد از قسمت B خارج می شود.

نکته: در شیر برقی های دو بوبین بر اساس آخرین سیگنال گرفته شده، خروجی باد تعیین می شود یا A می باشد و یا B





مدار التسربونيك



توضیح مدار الکترونیک

- ۱ سنسور شماره ۱ که توسط سیم فیش دار متصل به سوکت pin 2 شماره ۱ برد سنسور می شود.
- ۲ سنسور شماره ۲ که توسط سیم فیش دار متصل به سوکت pin 2 شماره ۲ برد سنسور می شود.
- ۳ سنسور شماره ۳ که توسط سیم فیش دار متصل به سوکت pin 2 شماره ۳ برد سنسور می شود.
- ۴ سنسور شماره ۴ که توسط سیم فیش دار متصل به سوکت pin 2 شماره ۴ برد سنسور می شود.
- ۵ میکروسوئیج شماره ۵ که دو عدد می باشد که مربوط به سیلندر افقی و مخزنی قسمت عقب می باشد که توسط سیم فیش دار متصل به سوکت pin 2 شماره های ۵ می شود.
- ۶ میکروسوئیج برقی در جلوی متحرک اصلی (افقی) که توسط سیم فیش دار به شماره ۶ برد سنسور متصل می باشد.
- ۷ میکروسوئیج برقی مربوط به پدال می باشد که توسط کابل پدال به درب پشت دستگاه متصل می شود.
- ۸ برد سنسور می باشد که رابط بین کلیه سنسور ها با برد اصلی می باشد که توسط یک سیم FLAT پنج رشته ای متصل می شود.
- ۹ ترانس 220/24V که توسط سوکت pin 2 سبز رنگ به ۲ Power متصل می شود.
- ۱۰ ترانس 220/24V که توسط سوکت pin 3 سبز رنگ به ۱ Power متصل می شود.
- ۱۱ برد اصلی دستگاه که شامل ۲ طبقه می باشد به ترتیب از بالا به پایین الف - طبقه اول : کارت I/O یا ورودی و خروجی که توضیحات آن قبل از داده شده است.
ب - طبقه دوم : CPU برد اصلی همراه صفحه کلید که توضیحات آن قبل از داده شده است.
- ۱۲ برد شیربرقی که رابط بین شیربرقی ها و برد اصلی می باشد که توسط سیمهای رنگی در سوکت pin 7 مخابرایی و سوکت سبز رنگ pin 9 و برد CPU به یکدیگر متصل می شوند.
- ۱۳ شیربرقی نک بوبین SMC جهت حرکت بالا و پایین متحرک عمودی که توسط سیم دورشته ای به خانه شماره ۱ که برد شیربرقی متصل می شود.



شیر برقی دو بوبین SMC جهت حرکت جلو و عقب متحرک افقی که توسط سیم ۱۴

دو رشته ای به ترتیب:

الف - سیم کله A شیر برقی به سوکت شماره ۳ برد شیر برقی متصل می شود.

ب - سیم کله B شیر برقی به سوکت شماره ۴ برد شیر برقی متصل می شود.

شیر برقی مربوط به سیم اضطراری الکتروپنوماتیک می باشد که دو رشته

سیم با ولتاژ 24V DC بطور مستقیم به کلید EMERGENCY متصل می شود

که با روشن کردن کلید فوق شیر تک بوبین عمل کرده و سیستم پنوماتیکی

دستگاه را فعال می سازد.

سیم قهوه ای متصل به شماره ۲ سوکت pin 7 به خانه شماره ۱۳ که سیم آبی ۱۵

رنگ در آن وجود دارد متصل می شود که سیم فیش دار شیر برقی شماره ۴ به آن

متصل می شود.

۱۶



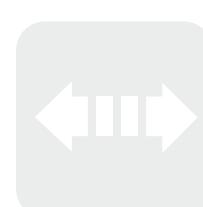
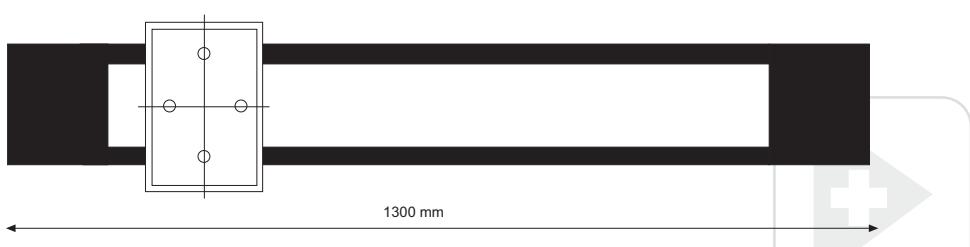
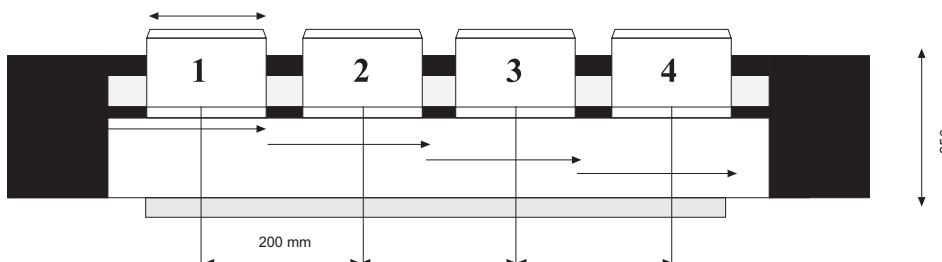
۹

معرفی دستگاه شاتل

جهت چاپ تخت دورنگ، سه رنگ، چهار رنگ و همچنین چاپ گردن، از دستگاه جانبی به نام شاتل استفاده می نماییم که توسط یک سوکت کامپیوتری Pin 15 و شلنگ نمره ۶ به دستگاه متصل می شود.

به دلیل هوشمند بودن دستگاه، هر گاه دستگاه شاتل به دستگاه 200-PP متصل باشد. کلمه شاتل ببروی صفحه نمایش ثبت خواهد شد.

باید توجه داشت که پس از روشن کردن دستگاه با کلید **SEL** به صفحه تنظیمات دستگاه می شویم که در این زمان با استفاده از کلید **SEL** وارد صفحه تنظیمات اصلی که شامل نوع چاپ و تعداد رنگ و همچنین توقف های شاتل یا کانوایر می باشد کلیدهای **▲** و **▼** به قسمتهای فوق وارد شده و با کلیدهای **▶** و **◀** مقدار و نوع آن را تغییر خواهد داد.



● همان گونه که در شکل مشخص شده است، ایستگاه های محل توقف شاتل،
هم اندازه فاصله مرکز تا مرکز بین چهار طرح روی کلیشه می باشد که
این محل ها توسط پیچ های تنظیم کننده قابل تغییر و تنظیم می باشند.

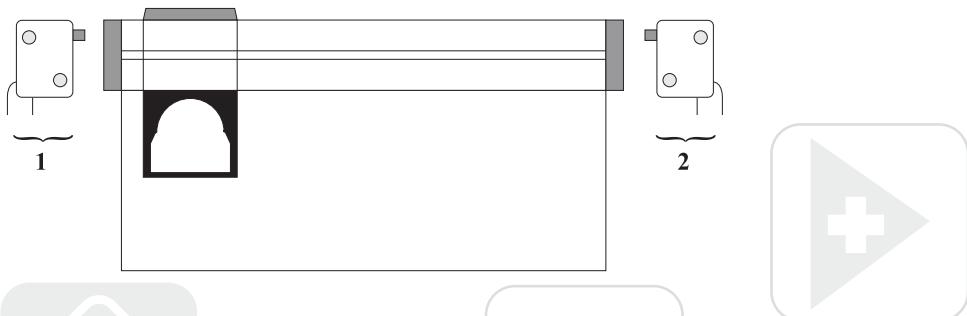
اگرورز های استفاده شده در شیربرقی های شاتل از نوع کنترل دار می باشد
که با کم و زیاد کردن آن ها میزان سرعت دلخواه رفت و برگشت چهار
ایستگاه شاتل را تنظیم نمود.



۱۰

معرفی کاپ افقی

- جهت انجام چاپ گرد و هم چنین تخت تک رنگ در حد اکثر ابعاد از دستگاه جانبی به نام کاپ استقاده 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 یا راست 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 یا سه یا چهار رنگ به دلیل متصل بودن میز کاپ افقی میسر نمی باشد.
- میکروسوییج شماره ۱ توسط کابل کاپ به سوکت کاپ سمت چپ بدنه متصل می شود.
- میکروسوییج شماره ۲ توسط کابل کاپ به سوکت کاپ سمت راست بدنه متصل می شود.
- باید در نظر داشت که از سمت چپ سیلندر یک شلنگ نمره ۶ به طول ۶۰ Cm، به کوپلینگ سمت چپ بدنه متصل می شود و هم چنین از سمت راست سیلندر، یک شلنگ نمره ۶ به طول ۶۰ Cm، به کوپلینگ سمت راست بدنه متصل می شود.



جدول حالتهای مختلف PP200