







一.本機使用電源與氣壓源規格
!!請注意!!
本機使用電壓規格為: 三相 220V 容量 20A

使用氣壓規格為:7KG/CM³以上。

二. 機器與各部名稱全視圖



三、人機畫面說明

當啟動開關開啟時,機器初次開始運作時,人機開機後呈現畫面。

3.1、主畫面



、主畫面按鈕詳解 3.2

功能頁:

按下即可進入其它功能畫面,需輸入密碼方可進入,非相關專業及操作人員 者請勿進入,於3.3章節詳細說明。



功能頁面

在其文字上方藍色區塊中顯示之數量即為此機目前所生產印刷的數量。



預定生產數量:

在其文字上方藍色區塊中按一下可進入設定數量視窗。



歸零:

按下此鈕後,目前生產數量的值會全數歸零,重新計算。



生產速度:顯示目前生產速度為 pic/秒。



轉盤安全指示燈:

當轉盤為安全可旋轉時,指示燈會亮起



暫停運轉:

按下此鈕後,全機進入暫停模式,再按一次即可恢復正常印刷。



單色跳印:

啟動此功能後,一號移印機印奇數站,二號移印機印偶數站。



全部重置:

當按下此按鈕後,全機恢復成剛開機的起始狀態,待重置完畢才可操作。



靜音按鍵:

此鈕可選擇開啟或關閉異常警報聲。



首件試印:

此鈕按下後,主動進料至第一站下方待啟動第一站試印或是開始自動印刷。



異常復歸:

此鈕按下後,所有異常狀態復歸,但若異常狀況尚未排除,即使啟動復歸 之後還是會顯示異常狀態。



靜電除塵:

此鈕按下後,啟動靜電除塵功能。



自動清膠:

此鈕按下後,啟動自動清膠功能,即 按照所設定的印刷次數動作完畢即啟動清膠模式一次,並進入連續循環動作。



排除模具:

- 此鈕按下後,啟動排除模具功能,即 按照所設定的排料數量,把目前在 大圓盤上的模具排至 NG 料管內。
- 2. 轉盤已啟動,機器不在動作中的時候此鈕方有作用。



一(或二)號機連線:

當按下一(或二)號機連線按鈕時,啟動該號移印機進入連線印刷狀態中。

一號機 設 定

一(或二)號機設定:

當按下一(或二)號機設定時,會跳到一號機或二號機的參數設定頁面,關於參數設定頁面於3.4章節作內容補充



配方設定

當按下此按鈕即進入配方設定頁,關於配方設定頁面於 3.5 章節作內容補 充。



轉盤啟動:

當按下此鈕時,轉盤即進入連線狀態中。



膠頭啟動:

當按下此鈕時,有連線之該號移印機膠頭啟動印刷功能。



連線自動

當按下此鈕時,有連線之該號移印機及其週邊模組進入連續動作循環。



熱風啟動:

當按下此鈕時,啟動熱風裝置。



1. 轉盤作動一次,週邊模組除移印機外皆作動一次。

2. 轉盤啟動模式下,此按鈕方有作用。



膠頭試印:

當按下此鈕時,有連線之該號移印機之膠頭上下作動一次。



連線單動:

當按下此鈕時,有連線之各模組動作一次。

3.3 功能頁面



進入壓料系統頁面,在3.8中詳述。

檢驗 系統

檢驗系統:

進入檢驗系統頁面,在3.9中詳述。



提供給系統管理這設定密碼用。



進入 Output 狀態畫面。



進入 Input 狀態畫面。



門禁設定:

可進入門禁設定畫面改變門禁狀態。



系統參數:

進入系統參數設定頁面,在3.10中詳述。

3.4 移印機設定頁





設定印刷幾次後自動清膠模組動作。



捲膠時間:

設定自動清膠後,清膠馬達動作時間,亦即膠帶捲動的長度。



清膠次數:

此為當前移印機印刷次數,後方的歸零按鈕可清除其次數。







移印機試印: 此鈕按下後移印機作一次沾墨後印刷的動作後,轉盤自動轉動一格。



墨杯上升:

移印機無動作,且膠頭座位置在後位,按下此鈕後墨杯支架上升。



清膠停止:

此鈕為單站移印機清膠動作設定,若啟動後則此站不作清膠動作。



手動捲膠:

此鈕按下後,即捲膠動作一次。



膠頭啟動:

此鈕開啟後,單站移印機動作加入膠頭下壓動作。



自動按鈕:

此鈕啟動後,單站移印機開始作前後位循環動作,若膠頭有啟動,則移印機作 前後位加膠頭下壓循環動作。



單動按鈕:

此鈕啟動後,單站移印機作一次前(後)位動作,若膠頭有啟動,則移印機作一 次前後位加膠頭下壓動作。



膠頭試印: 此鈕按下後,膠頭做一次下壓動作。

3.5 配方設定頁



Yar -



配方數據:

更換配方編號後,即自動顯示當前配方數據。



配方狀態: 顯示當前配方儲存之動作狀態。



配方編號:

顯示為當前配方編號,可輸入改變。



配方存入:

將當前配方數據與狀態存入配方數據中。



配方導出:

將當前配方數據與狀態導出為目前機器動作狀態。

3.6 進料系統頁面





進料吸器單動: 啟動吸氣真空系統。



進料滑套單動: 此鈕按下進料滑套上升,反之則下降。



進料吸柱單動:

此鈕按下進料柱上第二段行程氣缸上升,反之則下降。



進料停止: 此鈕按下及進料系統功能關閉。



夾料氣缸: 此鈕控制夾料氣缸夾持與放開。



進料盤單動: 按下及進料盤單動一格,但動作中無效。

3.7 出料系統頁面



出料滑套單動: 此鈕按下出料滑套上升,反之則下降。



出料吸氣單動: 啟動出料吸氣系統。



出料盤單動: 此鈕按下出料盤單動一格。



預設出料管裝料數量: 此處可設定出料管裝料數量,數量記數到即出料盤轉動一次。



3.8 壓料系統



3.9 檢驗系統控制頁面



檢驗滑套單動:

按下此鈕則檢驗滑套氣缸動作,反之則不動作。



檢驗吸氣單動: 按下此鈕則檢驗吸氣真空馬達開始動作。



自動排料不啟用:

此鈕動作中,則機器 NG 料管滑座不啟動。





初始生產時,排入NG料管的數量。

3.10 系統參數設定



4、警報顯示

一、印刷數量到達:

當所設定之印刷數量到達時,亮顯紅燈並發出警報。

二、氣壓異常: 步氣壓低於於热它之壓力時,真筋分泌

當氣壓低於所設定之壓力時,亮顯紅燈並發出警報,異常排除後,需至主畫 面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。

三、進料管無料:

當進料盤模組感測到料管內無素材時,亮顯紅燈並發出警報,異常排除後, 需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運 作。

四、出料盤殘留:

當出料盤模組感測到料管內有素材時,亮顯紅燈並發出警報,至作用中料管 滿料後未排除異常時停機,異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將 「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。

五、出料管下位異常: 當出料管因出料作動時頂開料管,造成壓管氣缸感應器未感測到時,亮顯紅 燈並發出警報及停機,異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫 停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。

六、進料滑套上升異常: 當進料模組滑套上升出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。

- 七、進料滑套下降異常: 當進料模組滑套下降出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異 常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可 恢復正常運作。
- 八、壓料下降異常解除: 當壓料模組下降出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。
- 九、 壓料上升異常解除:

當壓料模組上升出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異 常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可 恢復正常運作。

十、進料吸柱上升異常解除:

當進料吸柱上升吸取素材出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作, 於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消, 方可恢復正常運作。 十一、進料吸柱下降異常解除:

當進料吸柱吸附素材下降出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運轉,於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕 取消,方可恢復正常運作。

十二、大轉盤異常解除:

當大轉盤旋轉出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排 除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢 復正常運作。

- 十三、進料殘留異常解除: 當治具中殘留素材時,於進料盤進料吸柱光籤感測到有殘料時,亮紅燈並 發出警報,機器停止運作,於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」, 再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。
- 十四、進料夾持ON異常解除: 當進料狀態下夾持缸未夾持到素材或素材外徑異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢復正常運作。
- 十五、進料夾持OFF異常解除: 當進料狀態下夾持缸無法OFF時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作, 於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消, 方可恢復正常運作。

十六、進料盤異常解除: 當進料盤旋轉角度異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排 除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢 復正常運作。

- 十七、出料盤異常解除: 常出料盤旋轉角度異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於異常排 除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消,方可恢 復正常運作。
- 十八、出料滑套上升異常解除: 當出料模組滑套上升出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於 異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消, 方可恢復正常運作。
- 十九、出料滑套下降異常解除: 當出料模組滑套下降出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作,於 異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消, 方可恢復正常運作。
- 二十、門禁A、B、C、D異常 當門禁A、B、C、D出現異常時,亮紅燈並發出警報,機器停止運作, 於異常排除後,需至主畫面按「異常復歸」,再將「暫停運轉」按鈕取消, 方可恢復正常運作。



此頁面為PLC輸入接點顯示其機台各個位置一覽表,為維修及操作人員快速 查修之依據。(需搭配線路圖)

若是移印機的部分請參照 5.1,5.2 有詳細圖片。

5.1 一號機 Input 頁面



此頁面為PLC接點顯示其移印機各個位置一覽表,為維修及操作人員快速查 修之依據。(需搭配線路圖)

5.1 二號機 Input 頁面



此頁面為PLC接點顯示其移印機各個位置一覽表,為維修及操作人員快速查 修之依據。(需搭配線路圖)

6. Output 頁面



此頁面為PLC輸出接點顯示其機台各個位置一覽表,為維修及操作人員快速 查修之依據。(需搭配線路圖)

若是移印機的部分請參照 6.1,6.2 有詳細圖片。

6.1 一號機 Output 頁面



此頁面為PLC輸出接點顯示其移印機各個位置一覽表,為維修及操作人員快速查修之依據。(需搭配線路圖)

6.2 二號機 Output 頁面



此頁面為PLC輸出接點顯示其移印機各個位置一覽表,為維修及操作人員快速查修之依據。(需搭配線路圖)