



Manual de operação da impressora oval servo automática

Endereço: Jianhua Industrial Park, No. 83 Qinghua Road, Yisha Management District, Shatian Town, cidade de Dongguan, província de Guangdong

Telefone: 0769-85546989 / 0769-89779433 Fax: 0769-85546896

Site: <http://www.dpsprintingmachine.com>

Introdução

Bem-vindo ao uso da impressora oval servo total da série (DPS). Leia atentamente o manual de manutenção antes de usar a máquina. Os operadores relevantes devem operar nossa máquina após treinamento e avaliação por nossa empresa. Acidentes causados pelo uso desta máquina sem treinamento ou o fabricante é responsável por todas as consequências, como danos à máquina. Se tiver alguma dúvida ou sugestão durante o uso, sinta-se à vontade para entrar em contato com nossa empresa. Iremos ouvi-lo com entusiasmo e fornecer serviços relacionados com entusiasmo. Para garantir a segurança, é estritamente proibido que pessoas não relacionadas se aproximem e toquem na máquina. Quando a máquina falhar, a equipe de manutenção da máquina deve ser informada oportunamente para que os reparos sejam feitos ou para que a nossa empresa os faça. Além de danos causados pelo homem ou danos naturais inevitáveis, forneceremos serviços gratuitos durante o período de garantia; os serviços pagos em garantia serão fornecidos após o prazo. Os clientes devem prestar atenção à segurança ao realizar a automanutenção, e a equipe de manutenção deve estar familiarizada com a máquina e ter certa experiência em manutenção de equipamentos. O direito de interpretação final deste manual pertence à nossa empresa, e ele está sujeito a alterações ou atualizações sem aviso prévio.

Catálogo

- 1. Regras gerais de segurança**
- 2. Visão geral da impressora oval da série DPS**
- 3. Operação e ajuste da impressora oval da série DPS**
- 4. Modo de operação da impressora**
- 5. Precauções para a operação da impressora**
- 6. Manutenção e lubrificação**
- 7. Diagrama de circuito**
- 8. Lista de embalagem**
- 9. Certificado de conformidade**

I. Regras gerais de segurança:

- 1) (DPS) A operação e a manutenção das impressoras elípticas da série servo total devem ser realizadas por pessoal totalmente treinado e avaliado, que deve estar familiarizado com as características, as funções e as regras de segurança da máquina.
- 2) Todo operador ou pessoal de manutenção aprovado deve estudar cuidadosamente este manual e entendê-lo completamente antes de operar a máquina.
- 3) O operador deve seguir todas as regras para os procedimentos de operação segura e manutenção da máquina.
- 4) (A impressora oval servo total da série DPS é um equipamento especial projetado para impressão e não deve ser usado para outras finalidades. Isso deve ser considerado para evitar o uso indevido.
- 5) O conteúdo de segurança inclui: diretrizes de segurança, regras de segurança, prevenção de acidentes e identificação de segurança, e operação confiável e correta das ferramentas da máquina.
- 6) Além das regras de segurança contidas neste manual, as regras gerais de segurança ocupacional e os regulamentos e regras de segurança locais devem ser seguidos.
- 7) Evite que o dispositivo de segurança projetado e as instruções de operação de segurança sejam danificados.
- 8) Evite que os sinais visíveis na máquina sejam destruídos.
- 9) Quando a sinalização de segurança e os dispositivos de segurança não atenderem aos requisitos de segurança, eles devem ser imediatamente reparados ou eliminados.
- 10) O local de trabalho da máquina deve ser mantido limpo e arrumado. Não coloque temporariamente nenhum item na máquina ou na área de segurança que afete a operação segura.
- 11) A instalação ou manutenção de equipamentos elétricos deve ser realizada por pessoal qualificado. A máquina deve estar aterrada de forma confiável para evitar o perigo de vazamentos. Após qualquer instalação ou reparo elétrico, as características de segurança elétrica devem ser testadas.
- 12) Os operadores não devem usar roupas largas; os punhos devem ser apertados; operadores com cabelos longos devem usar bonés de trabalho; não devem ser usadas luvas para a operação. É aconselhável não usar joias e outros acessórios durante o trabalho. Quando necessário, use produtos de proteção para os olhos e ouvidos.
- 13) Os pontos de lubrificação devem ser lubrificados antes de ligar a máquina. Verifique se todos os dispositivos de segurança estão confiáveis.
- 14) Antes das condições a seguir, o interruptor de energia da máquina deve estar na posição desligada e um sinal de aviso deve ser colocado:
 - ① Durante a inspeção e medição;

Dopsing machinery

- ② Ao realizar trabalhos de manutenção, conservação e ajuste;
 - ③ Ao remover a tampa protetora;
 - ④ Ao abrir a porta ou a tampa para observar as condições internas;
 - ⑤ Ao sair da máquina.
- 15) Não remova nenhuma tampa de segurança e tampas espontaneamente durante a operação, e é estritamente proibido ligar a máquina com dispositivos de proteção de segurança incompletos.
 - 16) É estritamente proibido tocar nas peças ou componentes da máquina enquanto ela estiver funcionando ou não estiver completamente parada.
 - 17) O operador não deve sair enquanto a máquina estiver funcionando ou não estiver completamente parada.
 - 18) Para reparos mecânicos ou elétricos, a energia deve ser desligada primeiro.
 - 19) A máquina deve ser limpa regularmente todos os dias e deve ser inspecionada quanto a anormalidades ou afrouxamento dos parafusos de fixação antes de ser ligada.
 - 20) Ao receber a máquina, verifique primeiro se ela foi danificada durante o transporte. Se estiver danificada, primeiro deve ser feito um registro e a parte responsável pela entrega deve ser notificada o mais rápido possível.

Visão geral da impressora oval da série DPS

A impressora oval da série DPS pode ser dividida em cinco mecanismos principais: corpo da máquina, mecanismo de transmissão, mecanismo de carrinho, sistema de controle e mecanismo de impressão.



Corpo da máquina:

1. A estrutura da impressora oval da série DPS é composta de chapa de aço ss41, a superfície é feita de revestimento eletrostático e perfil de liga de alumínio, e a superfície é anodizada, e as placas laterais da máquina são chapas de aço pintadas.
2. Há colocação e recebimento de materiais na frente e atrás da máquina, o que é conveniente e rápido para a operação do pessoal. Os interruptores de partida e parada de emergência são fornecidos na frente, atrás e nas laterais da máquina, o que torna a operação mais segura e conveniente.

(1) Mecanismo de transmissão:

A impressora em formato oval da série Doppler é acionada por um servomotor estável e de alta eficiência, com deslocamento preciso da placa e operação suave.

(2) Organização do carrinho:

1. Carrinho da impressora oval da série DPS, o carrinho é composto de superfície de chapa de aço ss41 usando revestimento eletrostático e cilindro de alumínio e possui dispositivos de posicionamento na frente e atrás.
2. O cilindro de impressão no carrinho pode ser substituído rapidamente de acordo com o tamanho da área de impressão ou com as características do material impresso.

(3) Sistema de controle:

Visão geral: Esse controlador de sistema é composto por um plc estável de alta qualidade, um módulo de expansão de E/S e um servoacionamento estável.

1. Adota um sistema de controle principal avançado e tecnologia de servoacionamento, além de um controlador lógico programável internacional avançado, com desempenho estável e preciso.

2. O sistema de controle de operação é combinado com uma tela sensível ao toque em cores reais para tornar a operação mais humana.

(4) Agência de impressão:

1. No mecanismo de impressão da impressora oval da série DPS, o curso da lâmina adota um servomotor eficiente e estável, e a ação é rápida, estável e confiável.

2. O raspador de impressão é equipado com uma válvula reguladora de pressão de precisão, que pode ajustar com precisão a pressão do raspador.

3. A tela do mecanismo de impressão pode ser ajustada para cima, para baixo, para a esquerda e para a direita, e o curso e a pressão da lâmina podem ser ajustados com precisão.

4. Usando uma placa suspensa, que pode ser impressa na roupa, a placa de tela e o raspador são fáceis de instalar e desmontar, economizando tempo para o alinhamento da placa.

5. Depois de o estêncil ser limpo, o reposicionamento do estêncil não requer o seu realinhamento, que é igualmente preciso.

6. Mecanismo da base de impressão



①. Painel de operação do cabeçote de impressão

* Botões do cabeçote de impressão: Os botões relacionados ao cabeçote de impressão e a toda a máquina.

* Válvula reguladora de pressão do raspador: A pressão do raspador pode ser ajustada pela válvula reguladora de pressão, aumentando no sentido horário e diminuindo no sentido anti-horário.

②. Sensor de curso: Cada raspador tem um sensor de curso na frente e atrás, que controla o posicionamento dianteiro e traseiro do raspador. Ao ajustar, primeiro solte a alça fixa e, em seguida, mova para frente e para trás depois que a alça for liberada. , Em seguida, trave a alça fixa.

③. Motor de acionamento do cabeçote de impressão: O motor de acionamento é um servomotor, que é a potência do raspador de acionamento, e o servoacionamento é usado para o controle de velocidade.

④. Interruptor de elevação do cabeçote de impressão: É o mecanismo que levanta todo o cabeçote de impressão. Ao deslizar o dedo na tela, é possível levantar todo o cabeçote de impressão para aumentar o espaço de trabalho e tornar a operação mais conveniente e rápida.

⑤. Cilindro do rodo: O cilindro do raspador é usado para alternar entre o raspador e o raspador coberto de tinta. A velocidade e a pressão podem ser ajustadas pela válvula reguladora de pressão.

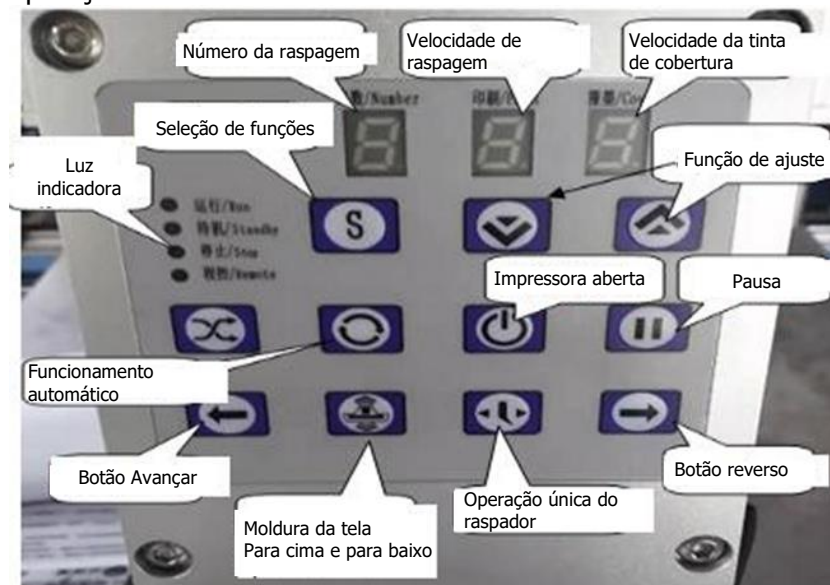
⑥. Dispositivo de fixação do rodo: A alça fixa é uma alça rápida para fixar o raspador. Relaxe a alça em forma de T para ajustar o ângulo do raspador ou da faca de cobertura de tinta.

网. Dispositivo de ajuste da moldura da tela: ajuste fino da moldura da tela para cima, para baixo, para a esquerda e para a direita. * O dispositivo de ajuste fino esquerdo e direito serve para ajustar a moldura da tela para a esquerda e para a direita, girar a tela no sentido anti-horário para a esquerda e girar a tela no sentido horário para a direita.

* O dispositivo de ajuste fino dianteiro e traseiro serve para ajustar a moldura da tela para frente e para trás, girar a tela no sentido anti-horário para avançar e girar a tela no sentido horário para retroceder.

* O dispositivo de ajuste fino para cima e para baixo serve para ajustar a moldura da tela para cima e para baixo, girar a placa da tela no sentido anti-horário para mover para baixo e girar a placa da tela no sentido horário para mover para cima.

7. Painel de operações



① A tecla de abertura do cabeçote de impressão é usada para abrir o cabeçote de impressão. Pressione o cabeçote de impressão uma vez para acender a luz de alimentação do cabeçote de impressão. No estado de funcionamento automático, o cabeçote de impressão conclui automaticamente a ação de impressão. Pressione novamente para desligar a luz de ativação do cabeçote de impressão e o cabeçote de impressão irá desligar.

② Tecla de pausa, usada para parar o dispositivo. Pressione-a uma vez, a luz de pausa irá acender e o dispositivo irá parar após concluir a ação do ciclo. Pressione-a novamente, a luz de pausa irá apagar e a máquina entrará no estado de espera.

③ Tecla de ação única do rodo, quando o cabeçote de impressão estiver em estado de pausa, pressione uma vez e o cabeçote de impressão irá raspar uma vez.

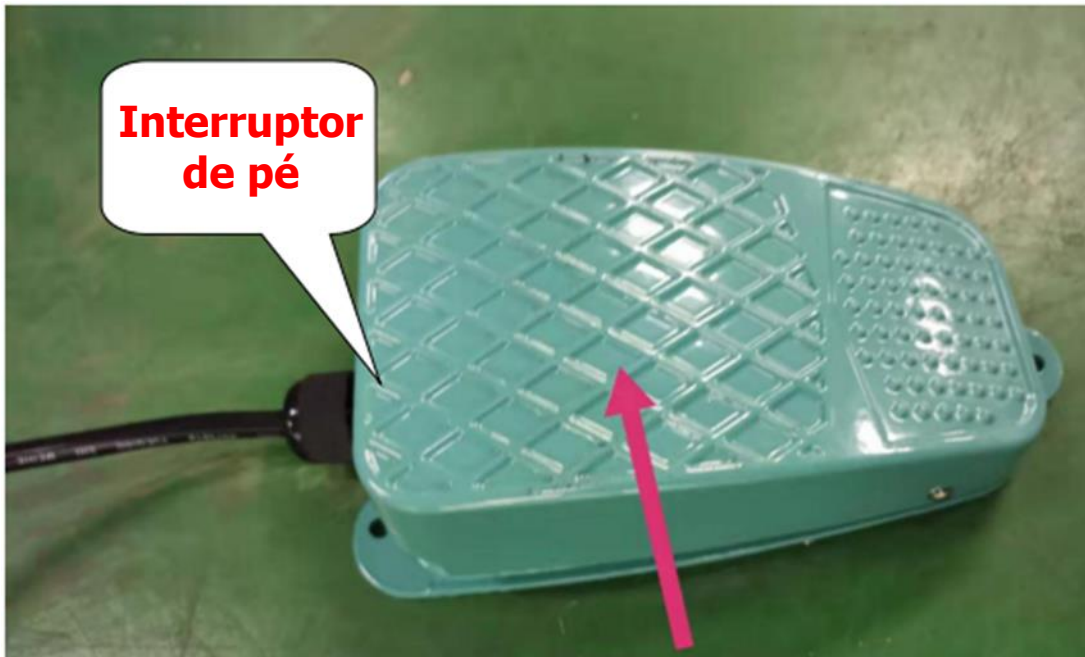
Dopsing machinery

- ④ A tecla para cima e para baixo da moldura da tela, quando o cabeçote de impressão estiver em estado de pausa, pressione uma vez e a moldura da tela irá se mover uma vez.
- ⑤ Tecla de execução automática. Quando a máquina estiver no estado de espera, pressione-a uma vez, a luz de funcionamento automático irá acender e a máquina irá funcionar automaticamente. Quando o cabeçote de impressão estiver em estado de pausa, pressione-a uma vez e o cabeçote de impressão irá concluir automaticamente uma ação de ciclo único. No momento, essa tecla pode ser usada como uma impressora. Tecla semiautomática do cabeçote.
- ⑥ Tecla Forward (Avançar), quando a máquina estiver no estado de espera, pressione uma vez para girar o corpo da linha no sentido horário em uma posição da mesa.
- ⑦ Quando a máquina estiver no estado de espera, pressione uma vez para girar a linha no sentido anti-horário para uma posição na mesa.
- ⑧ Nota: A chave de ação única do raspador deve estar no lugar quando o carrinho estiver no lugar, e o grampo do cilindro do pino de posicionamento pode ser movido no lugar; o mesmo se aplica à chave semiautomática, à chave de avanço e à chave de reversão do cabeçote de impressão. Se o carrinho não estiver na origem, você pode clicar na tecla de operação automática e, em seguida, pressionar o botão de pausa para que a máquina encontre a origem.

Botão de parada de emergência: Quando o dispositivo de parada de emergência for pressionado em uma emergência, a máquina irá interromper o funcionamento em caso de emergência.

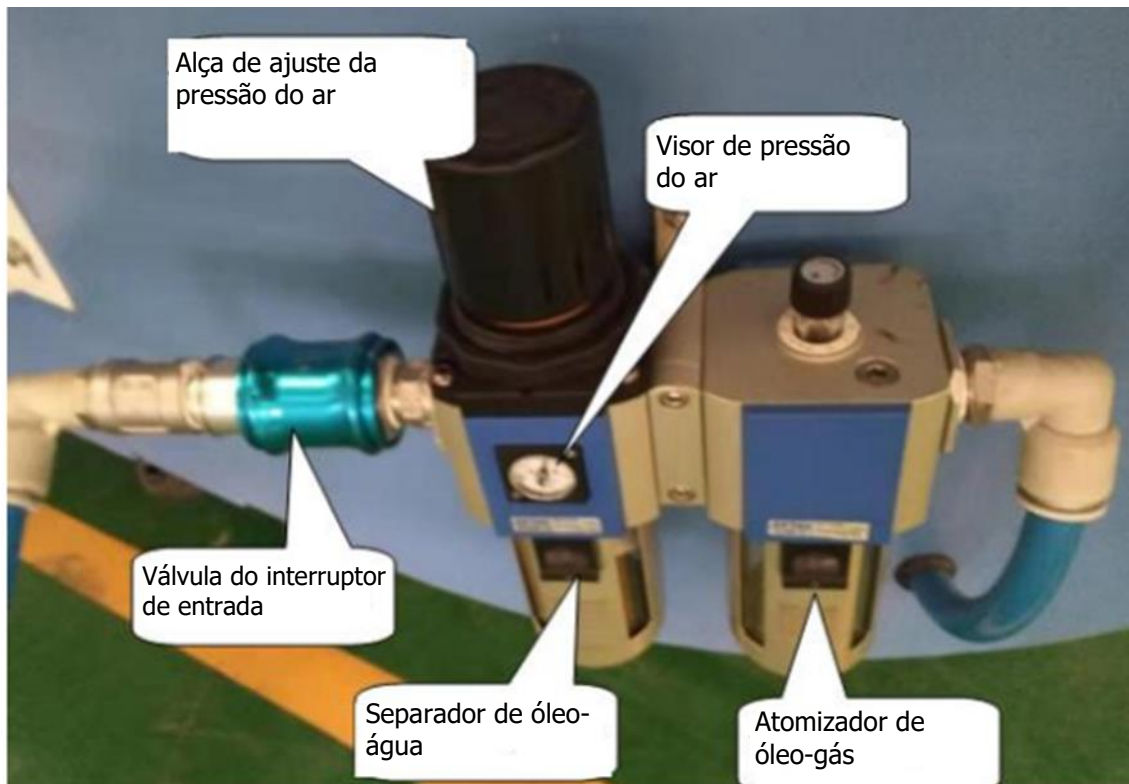


Interruptor de pé: Quando estiver funcionando automaticamente, pisar no pedal pode executar uma função de pausa e soltar o pé para continuar funcionando.



i

Processador da fonte de ar: composto por [interruptor da fonte de ar] [ajuste da pressão do ar] [separação de óleo-água] [copo de atomização]



Tomada de sinal do forno, tomada de alimentação do forno.

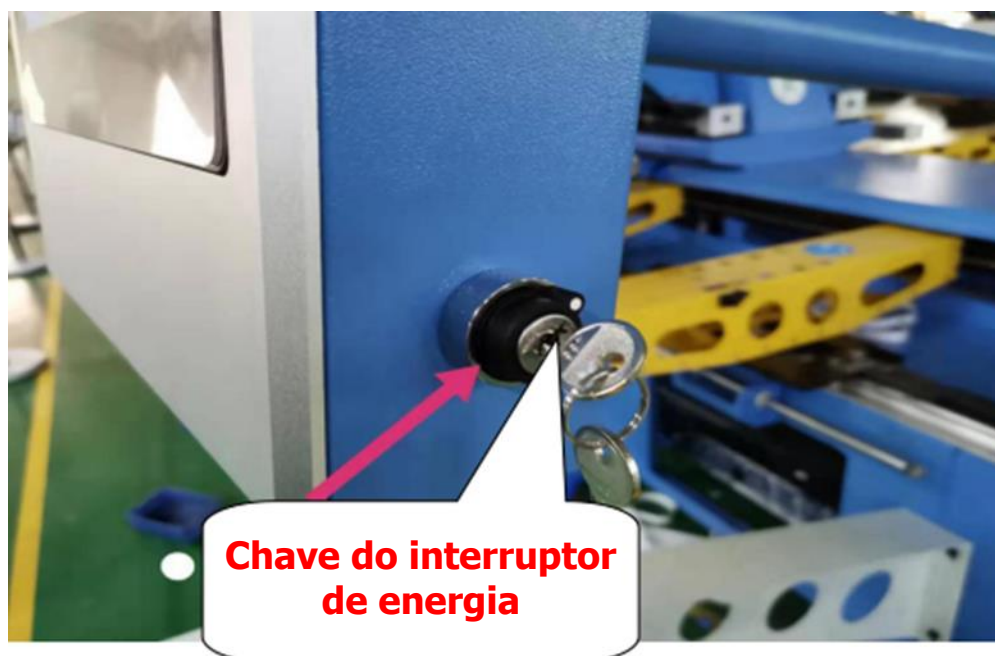


Operação e ajuste da impressora oval da série DPS

(一) Preparação antes de iniciar

1: Verifique se a eletricidade está normal.

2: Ligue e desligue a chave de alimentação, conforme mostrado na figura abaixo



(Dois) operação com tela sensível ao toque

1: Depois de ligar o interruptor de alimentação principal, a tela de boas-vindas a seguir será exibida na página inicial.

Dopsing machinery

2: A tela de boas-vindas pode ser selecionada em vários idiomas, chinês simplificado, chinês tradicional, inglês e vietnamita. Selecione o idioma local usado para a operação de acordo com suas necessidades.

3: endereço da empresa, informações de contato da empresa em um piscar de olhos.

4: Em seguida, clique na imagem a seguir para acessar a interface de operação de monitoramento.



A tela de monitoramento é dividida em cinco categorias

a: Interface principal b: Parâmetros de impressão c: Configuração de velocidade d: Configuração do programa e: Consulta de dados



a: Instruções de operação da interface principal

1: data e hora

2. Capacidade total de produção = Número de peças de produção: É o número de vezes ao calcular o modo automático. Ele conta continuamente, exceto para a configuração zero. Para o método de configuração zero, clique em [Clear] (Limpar) ao lado dos dados de produção, e a capacidade total de produção será zerada automaticamente.

Dopsing machinery

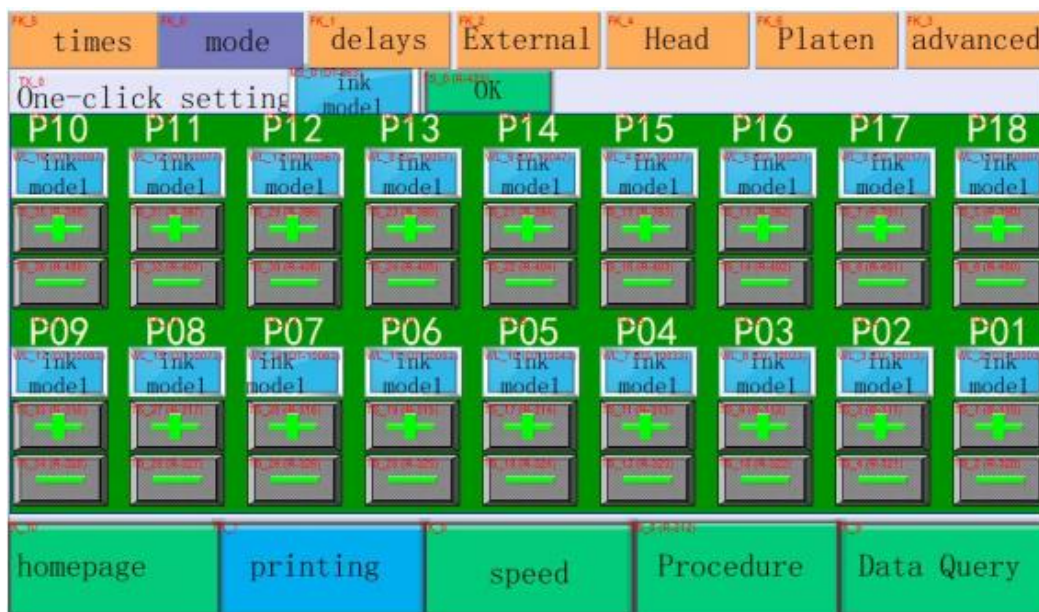
2. Tempo de propagação: Serve para definir o tempo de espera para que o carrinho funcione provisoriamente. A hora abaixo mostra o tempo decorrido. A unidade de tempo da configuração do ciclo é de 0,1 segundo. No método de configuração do ciclo, primeiro clique na caixa superior e o número será exibido. Digite o número de segundos desejado e pressione a tecla Enter.

3. Virar para a esquerda: Para fazer o carrinho andar no sentido horário. Clique em [Turn Left] (Virar para a esquerda) e o carrinho irá se mover uma mesa no sentido horário.

4. Virar para a direita: Para fazer o carrinho andar no sentido anti-horário. Clique em [Turn right] (Virar para a direita) e o carrinho irá se mover uma vez no sentido anti-horário.

5. "Automatic" (operação automática): Pressione o botão [Auto] (na tela de monitoramento) ou o teclado de operação automática do cabeçote de impressão (teclas do cabeçote de impressão) e, em seguida, todas as bases de impressão abertas serão iniciadas de acordo com o modo de impressão definido. Operação, se quiser pausar na metade do caminho, pressione o botão "manual" (na tela de monitoramento) ou o botão de pausa do cabeçote de impressão (botão do cabeçote de impressão). (Pode ser retomado).

b: parâmetro de impressão



b1: Tempos de impressão: refere-se ao ajuste do número de tempos de raspagem de cada cabeçote de impressão. Clique em +, - na parte superior e inferior da caixa para aumentar ou diminuir o número de raspadores.) Configuração com um clique: Insira o número de raspadores para todos os cabeçotes de impressão para definir o número de raspadores de maneira uniforme.

b2: Modo de impressão: refere-se ao ajuste do modo de raspagem de cada cabeçote de impressão, que é dividido em 4 modos: [Tinta convencional] [Pasta de água convencional] [Tinta contínua] [Pasta de água contínua]. Clique no quadrado para cima e para baixo +, - para ajustar,

Configuração com um clique: defina o modo de raspagem para todos os cabeçotes de impressão com um clique.

b3: Configuração de atraso: o atraso do tempo de descida e subida do cabeçote geral, o atraso do tempo do cilindro de posicionamento e o tempo de subida e descida da ação do raspador.

Tempo de funcionamento automático: refere-se à luz de advertência [didi] três segundos antes de a máquina começar a funcionar automaticamente.

Tempo de aviso para virar o quadro: Isso significa que a máquina não irá operar até que você pressione e mantenha pressionado o painel do botão de impressão [avançar] [voltar] por 2 segundos.

Dopsing machinery

Modo de secagem flash: ajuste [início ao girar a placa] [início quando em automático] [início ao girar para frente] para dar o sinal de início do forno.

Direção do rodo: ajuste o modo de raspagem [de dentro para fora], [de fora para dentro].

Seleção de modo: [Modo normal] [Modo rápido] refere-se à produção em operação normal e à produção com operação rápida.

Depois de ajustar os parâmetros acima, você precisa clicar em [Parameter Writing] (Gravação de parâmetro) para que o efeito seja imediato; caso contrário, será necessário ligar na próxima vez para que o efeito seja efetivo.

The screenshot displays a control interface for Dopsing machinery. At the top, there are seven tabs: 'times', 'mode', 'delays', 'External', 'Head', 'Platen', and 'advanced'. The 'delays' tab is currently selected. Below the tabs, the interface is divided into two columns of settings. The left column includes 'Head down delay: ##.##S', 'Head up delay: ##.##S', 'Location delay: ##.##S', 'Prompting time: ###.##S', and 'Transfer tip time: ###.##S'. The right column includes 'Scraper delay rise: ##.##S', 'Scraper (fall time): ##.##S', 'Scraper (rise time): ##.##S', 'Flash drying mode: Auto start', and 'Scraper direction: Inside'. Below these settings, there is a 'Regular mode' button. At the bottom of the interface, there is a 'Write in' button and a row of five buttons: 'homepage', 'printing', 'speed', 'Procedure', and 'Data Query'. A green box with the text 'After the delay is set, click the "parameter write" button.' is overlaid on the interface.

b4: Dispositivo externo

Configuração da prensa: Pressione a máquina 1, pressione a máquina 2, feche a interface de abertura, pressione a configuração de tempo.

Impressão digital: máquina digital 1, máquina digital 2, fechar a interface de abertura, configuração de tempo limite digital.

Configurações de flocagem: máquina de flocagem 1, máquina de flocagem 2, fechar a interface de abertura, configuração do tempo de flocagem.

Dopsing machinery

FK_0 Digital printing	FK_1 Press settin	FK_2 Flocking setting	FK_3 advanced
TS_0 (R-2408) Press 1 Press 1 to shut down. Pressing time###.#		TS_1 (R-2409) Press 2 Press 2 to shut down. Pressing time###.#	
FK_4 homepage	FK_5 printing	FK_6 speed	FK_7 Procedure Data Query

b5: Configuração do cabeçote da máquina

[Uma tecla para abrir o cabeçote da máquina] [Uma tecla para fechar o cabeçote da máquina] refere-se a uma tecla para abrir e fechar todos os motores do raspador do cabeçote yin.

[Uma tecla para abrir e parar] [Uma tecla para fechar e parar] refere-se a um botão para abrir e fechar a função de pausa de todos os cabeçotes de impressão.

FK_10 times	FK_0 mode	FK_1 delays	FK_2 External	FK_4 Head	FK_5 Platen	FK_3 advanced		
TS_0 (R-217) All heads open TS_1 (R-218) All heads stop TS_2 (R-219) All open stop TS_3 (R-21a) All stop								
P10 TS_38 (R-1858) Head opening TS_39 (R-1876) Head stop	P11 TS_34 (R-1857) Head opening TS_35 (R-1877) Head stop	P12 TS_32 (R-1856) Head opening TS_33 (R-1876) Head stop	P13 TS_26 (R-1855) Head opening TS_27 (R-1875) Head stop	P14 TS_24 (R-1854) Head opening TS_25 (R-1874) Head stop	P15 TS_18 (R-1853) Head opening TS_19 (R-1873) Head stop	P16 TS_16 (R-1852) Head opening TS_17 (R-1872) Head stop	P17 TS_10 (R-1851) Head opening TS_11 (R-1871) Head stop	P18 TS_8 (R-1850) Head opening TS_9 (R-1870) Head stop
P09 TS_36 (R-1848) Head opening TS_37 (R-1868) Head stop	P08 TS_30 (R-1847) Head opening TS_31 (R-1867) Head stop	P07 TS_28 (R-1846) Head opening TS_29 (R-1866) Head stop	P06 TS_22 (R-1845) Head opening TS_23 (R-1865) Head stop	P05 TS_20 (R-1844) Head opening TS_21 (R-1864) Head stop	P04 TS_14 (R-1843) Head opening TS_15 (R-1863) Head stop	P03 TS_12 (R-1842) Head opening TS_13 (R-1862) Head stop	P02 TS_6 (R-1841) Head opening TS_7 (R-1861) Head stop	P01 TS_4 (R-1840) Head opening TS_5 (R-1860) Head stop
FK_9 homepage	FK_6 printing	FK_7 speed	FK_8 Procedure	FK_9 Data Query				

Dopsing machinery

b6: Configuração da tabela [Função Springboard]

O botão de início da função springboard (trampolim), o número atual do cilindro é calibrado e o número do cilindro ruim é definido após a calibração, e o cilindro desnecessário é definido para o modo de não impressão.

bad table number: Plate number:

01	###	02	###	03	###	04	###
05	###	06	###	07	###	08	###
09	###	10	###	11	###	12	###
13	###	14	###	15	###	16	###
17	###	18	###	19	###	20	###

Springboard mode

Note: bad platen is input into the form.
If you do not use the form, please input 0.

b7: Configurações avançadas

Clique para acessar a interface mostrada abaixo [Communication control] (Controle de comunicação) [Head switch] (Trocar de cabeçote) [Panel control] (Painel de controle) [System settings] (Configurações do sistema) As seguintes funções são definidas e ajustadas pelo fabricante

communication control Head switch Panel control System setup

01PLC	02PLC	03PLC	04PLC	05PLC
In-flight open	In-flight open	In-flight open	In-flight open	In-flight open
06PLC	07PLC	08PLC	09PLC	
In-flight open	In-flight open	In-flight open	In-flight open	

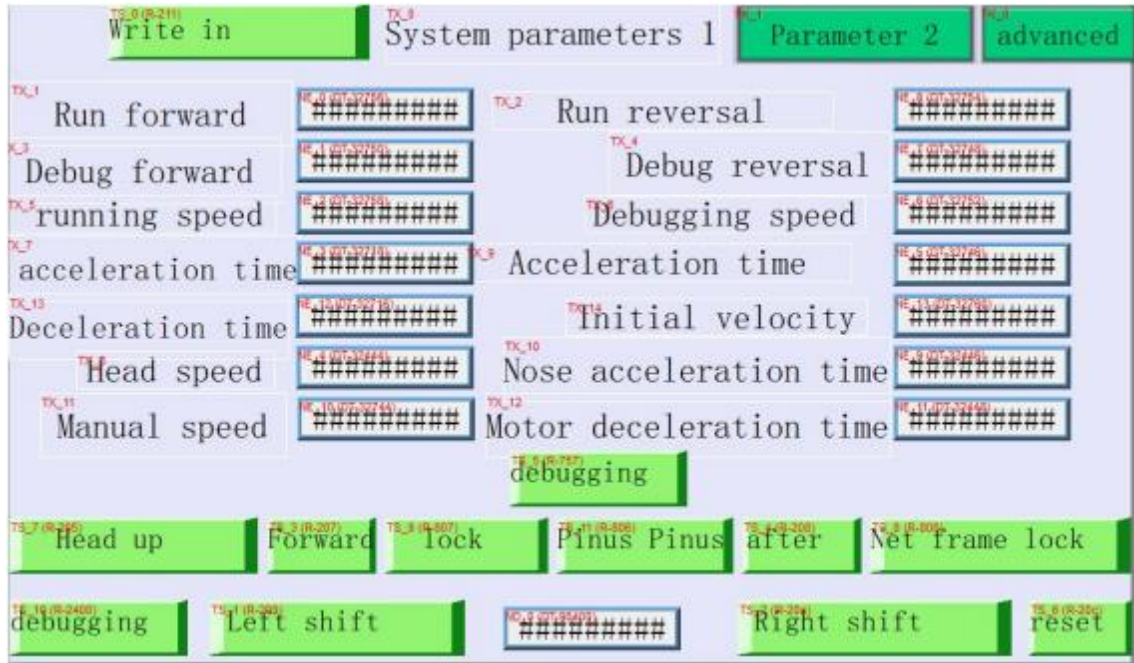
homepage printing speed Procedure Data Query

Doping machinery

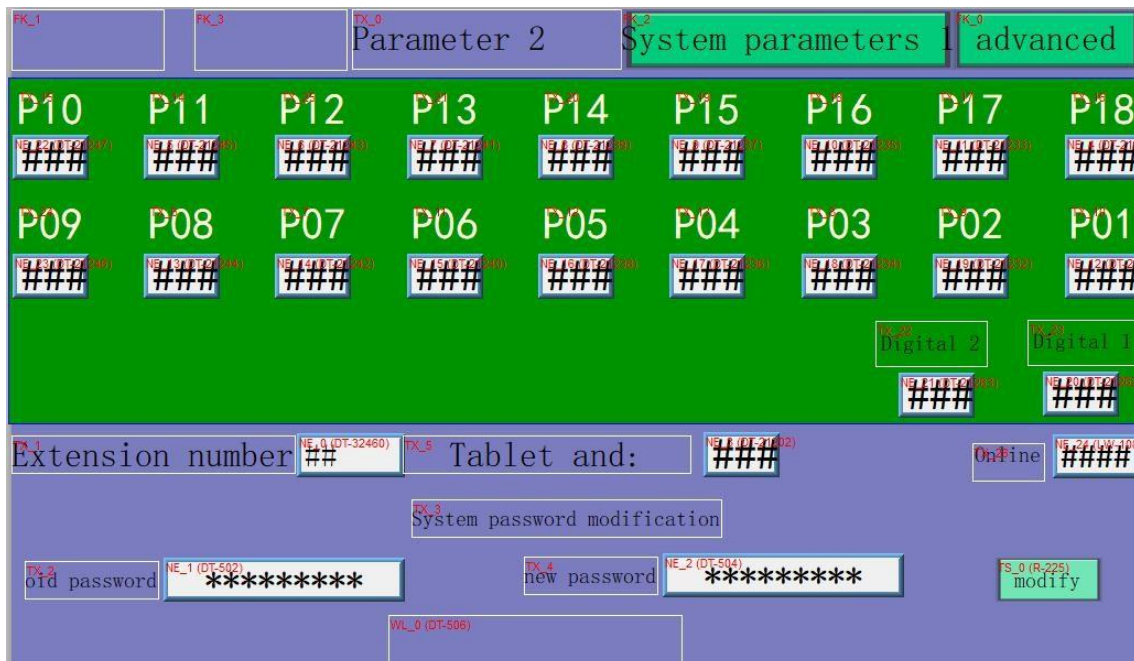
Configurações do sistema

Digite a senha para depurar pelo fabricante,

Gravação de parâmetro 1: Depurar e ajustar os parâmetros operacionais da máquina [factory setting] (configuração de fábrica), liberação do posicionamento, bloqueio do posicionamento, botão de liberação do bloqueio da moldura da tela



Gravação de parâmetro 2: definir o valor do cabeçote da máquina, alterar a senha, etc. [set by the manufacturer] (definido pelo fabricante)



Dopsing machinery

c: configuração de velocidade

Pressione a tecla de configuração de velocidade e a tela a seguir será exibida: [Printing speed]
(Velocidade de impressão)

Cada caixa quadrada representa um cabeçote de impressão. Clique em +, - na parte superior e inferior da caixa para aumentar ou diminuir a velocidade. A velocidade é dividida em segmentos de 1 a 9. Quanto maior o número, maior a velocidade. A "Configuração com um clique" serve para definir a velocidade de todos os cabeçotes de impressão. Digite o número correspondente e pressione [OK] para concluir a configuração. Configuração da velocidade da tinta: Pressione a tecla de Configuração da velocidade da tinta e a tela a seguir será exibida:

** Cada caixa representa um cabeçote de impressão. Clique em +, - na parte superior e inferior da caixa para aumentar ou diminuir a velocidade. A velocidade é dividida em segmentos de 1 a 9. Quanto maior o número, maior a velocidade. A "Configuração com um clique" serve para definir todas as impressões. Velocidade do cabeçote, digite o número correspondente e pressione [OK] para concluir a configuração.

Doping machinery

d: Configuração do programa
Configurações do programa

Procedure option Procedure

program: # Name AAAAAAAAAA

Last Step Step # Nest step mes Save

I0 I1 I2 I3 I4 I5 I6 I7 I8
OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF
I9 I10 I11 I12 I13 I14 I15 I16 I17 I18
OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF
Preservation
09 08 07 06 05 04 03 02 01

homepage printing speed Procedure Data Query

Seleção de programas

Procedure option Procedure

number # Name: AAAAAAAAAA

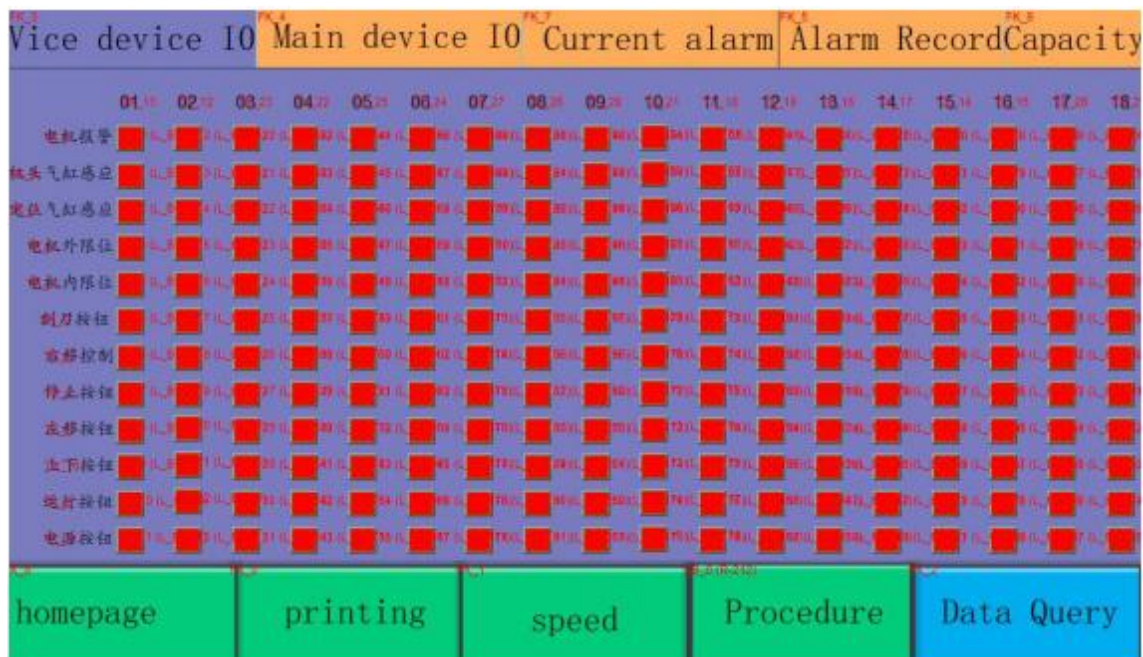
Procedure 1: AAAAAAAAAA Procedure 6: AAAAAAAAAA
Procedure 2: AAAAAAAAAA Procedure 7: AAAAAAAAAA
Procedure 3: AAAAAAAAAA Procedure 8: AAAAAAAAAA
Procedure 4: AAAAAAAAAA Procedure 9: AAAAAAAAAA
Procedure 5: AAAAAAAAAA Procedure 10: AAAAAAAAAA

homepage printing speed Procedure Data Query

Doping machinery

e: Consulta de dados

Medidor de E/S escravo: Entre na tela a seguir para monitorar o status operacional da entrada de sinal do sensor de todos os cabeçotes de impressão na estação escrava.



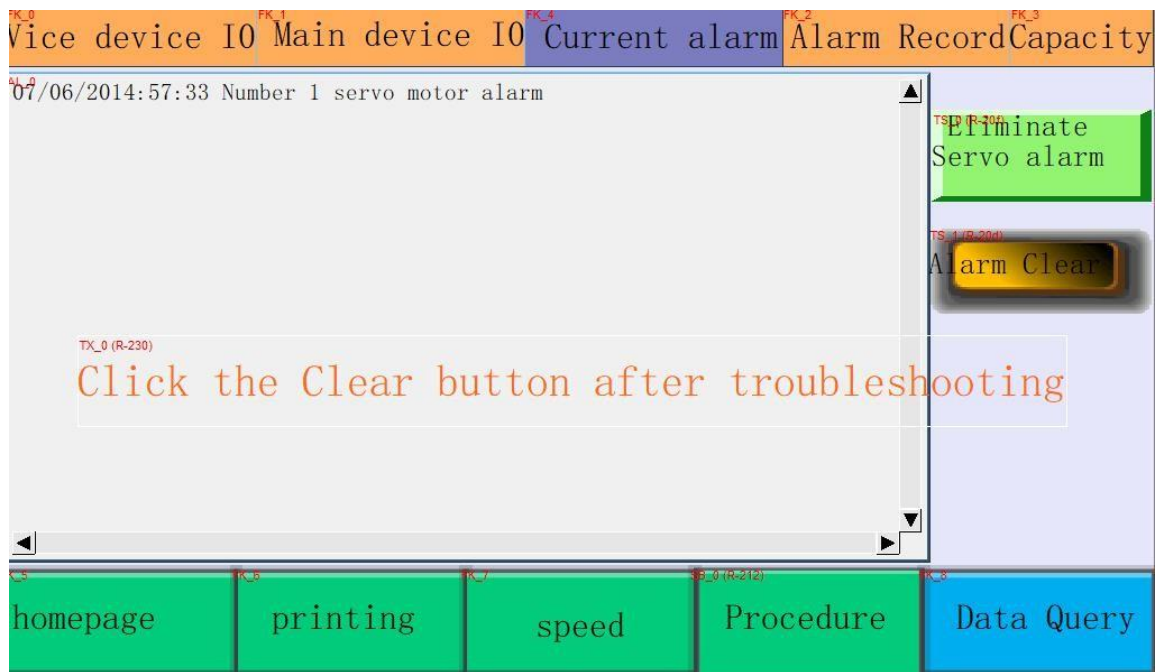
Medidor de E/S do host: Entre na tela a seguir para monitorar o status operacional de todas as entradas e saídas de sinal do sensor da estação mestra.



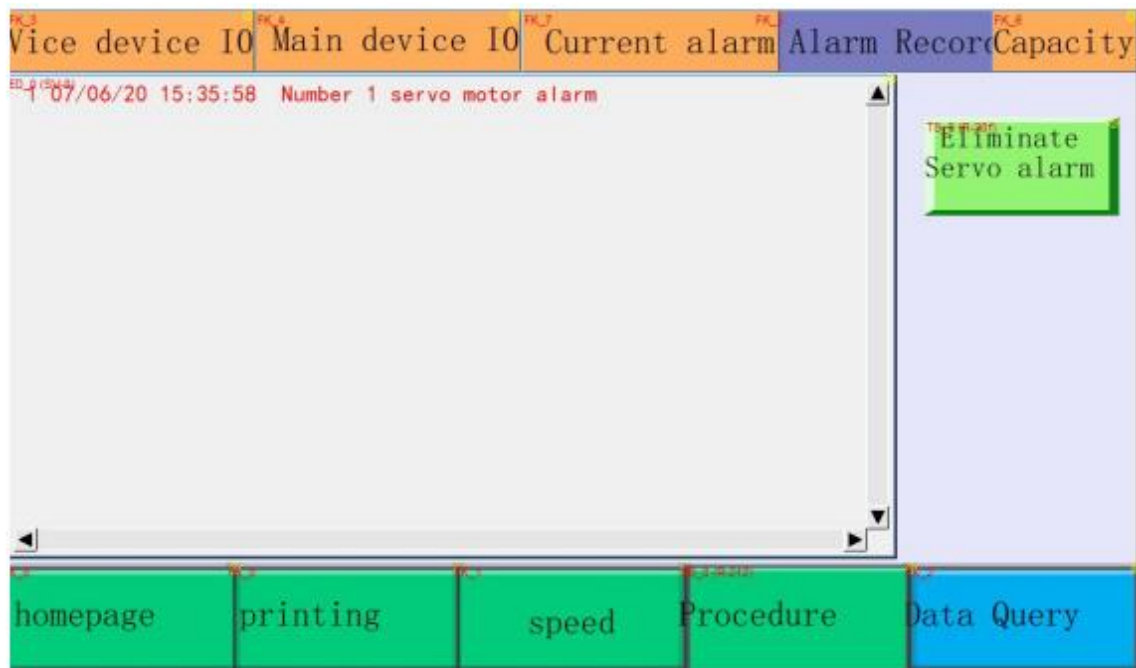
Alarme atual: Ele é usado para exibir as informações anormais da máquina para ajudar o operador a localizar e solucionar problemas rapidamente. Quando o sistema tiver um alarme anormal, verifique a causa da exibição anormal e consulte o método de solução de problemas fornecido neste manual para eliminá-la.

Limpar alarme do servo: limpar alarme do servo, limpar alarme.

Dopsing machinery



Histórico de alarmes: O histórico de falhas da impressora será registrado na tela a seguir, que pode consultar claramente a ocorrência e o horário da falha.



Doping machinery

Capacidade

Capacidade de produção mensal: Registre o volume total de produção diária no mês,

Vice device I0		Main device I0		Current alarm		Alarm Record		Capacity	
Monthly data				Annual data					
01	#####	08	#####	15	#####	22	#####	29	#####
02	#####	09	#####	16	#####	23	#####	30	#####
03	#####	10	#####	17	#####	24	#####	31	#####
04	#####	11	#####	18	#####	25	#####		
05	#####	12	#####	19	#####	26	#####		
06	#####	13	#####	20	#####	27	#####		
07	#####	14	#####	21	#####	28	#####		

homepage
printing
speed
Procedure
Data Query

Capacidade anual: registre o volume total de produção mensal no ano,

Vice device I0		Main device I0		Current alarm		Alarm Record		Capacity	
Monthly data				Annual data					
01	#####	04	#####	07	#####	10	#####		
02	#####	05	#####	08	#####	11	#####		
03	#####	06	#####	09	#####	12	#####		
annual output:		##### PCS							
total output:		##### PCS							
Total run time:		#####. #H							

homepage
printing
speed
Procedure
Data Query

Dopsing machinery

Nota:

1. Antes de entrar na área do equipamento para eliminar a anormalidade, pressione o interruptor de parada ou o interruptor de parada de emergência e coloque a placa de aviso de manutenção antes de entrar no equipamento para evitar acidentes.
2. Durante a operação automática da máquina, não coloque seu corpo dentro dela para evitar acidentes e mau funcionamento da máquina.
3. Quando a máquina apresentar mau funcionamento ou o motor não puder parar de funcionar, pressione e mantenha pressionado o "interruptor de parada de emergência" para reiniciar a máquina.
4. Depois que a anormalidade for eliminada, pressione o botão Iniciar novamente para continuar a "operar".

As informações comuns de exibição anormal são as seguintes:

projeto	Conteúdo da falha	Método de exclusão	Observação
1	Parada de emergência emg: indica que emg foi pressionado no sistema	Primeiro, verifique qual parada de emergência está pressionada e, em seguida, libere-a (o sentido horário aparecerá)	
2	Erro de comunicação: indica que todos os PLCs não estão conectados	a. Verifique se a fonte de alimentação DC24V está conectada a cada subestação b. Verifique se o indicador de comunicação em cada PLC está piscando	
3	Sem energia de controle dc24v	a. Verifique se o interruptor de energia na caixa elétrica principal está ligado b. Verifique se o interruptor de ar da fonte de alimentação chaveada disparou e, em caso afirmativo, ligue-o. c. Verifique se a fonte de alimentação chaveada está danificada e, se estiver danificada, atualize-a.	
4	Posicionamento anormal do carrinho: indica que o carrinho não alcançou o posicionamento	a. Verifique se os pinos de posicionamento de cada carrinho estão presos no lugar. b. Verifique se o sensor de posicionamento do carrinho está danificado. c. Ajuste a posição do interruptor magnético de palheta para que a luz acenda.	
5	Servo do cabeçote de impressão anormal: Diferentes servomotores do cabeçote de impressão	a. Verifique se o servomotor está ligado e se a fiação e o plugue estão conectados. Verifique se o servoacionamento correspondente na caixa elétrica está piscando um código anormal e solucione o problema de acordo com o código.	
6	O posicionamento sob a moldura da tela está anormal,	a. Verifique se a operação manual do cilindro da moldura da tela está normal b. Ajuste a posição do interruptor magnético de palheta para que a luz acenda.	
7	Tempo limite de impressão	a. Verifique se o sensor de posicionamento da lâmina está normal, que pode ser visualizado pela tela sensível ao toque b. Verifique se o sensor do cilindro de posicionamento está normal Verifique se o circuito do servomotor está em bom contato	
8	Horas suplementares de tinta	a. Verifique se o sensor de posicionamento da faca de cobertura de tinta está normal e pode ser visualizado na tela de toque b. Verifique se o sensor do cilindro de posicionamento está normal Verifique se o circuito do servomotor está em bom contato	

Anexo: Código de Exceção do Servoacionamento Delta

AL01	Sobrecorrente
AL02	Sobretensão
AL03	Baixa voltagem
AL04	Posição do campo magnético do motor
AL05	Erro no Rebirth
AL06	Sobrecarga
AL07	Erro de velocidade excessiva
AL08	Instrução de controle de pulso anormal
AL09	Erro de controle de posição excessiva
AL10	Tempo limite de execução do chip
AL11	Exceção do codificador
AL12	Anomalia de correção
AL13	Parada de emergência
AL14	Anomalia de limite reverso
AL15	Anomalia de limite de avanço
AL16	Temperatura do igbt anormal
AL17	Exceção de memória
AL18	A saída do codificador está anormal
AL19	Erro de comunicação serial
AL20	Tempo limite de comunicação serial
AL22	Perda de fase de energia do circuito principal
AL23	Aviso de pré-sobrecarga
AL24	Erro no campo magnético inicial do codificador
AL25	Erro interno do codificador
AL26	Erro do codificador
AL30	Erro de colisão do motor
AL31	Erro de aterramento do motor u, v, w, gnd
AL99	Atualização do software dsp

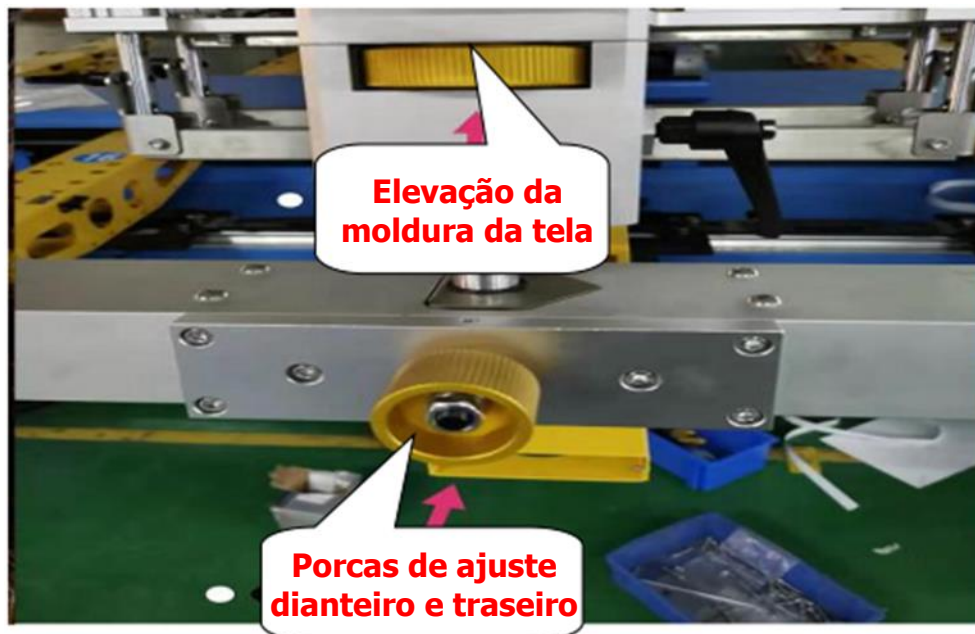
Quarto, o modo de operação da impressora

1. Ligue a energia do compressor de ar e faça com que a pressão do ar atinja 6 kg.
2. Ligue o interruptor de energia principal.
3. Mude a interface homem-máquina para o modo de monitoramento e defina o tempo do [layout delay] (atraso de layout).
4. Coloque a impressão de teste no carrinho e coloque-a em uma superfície plana sobre a mesa.
5. Clique no botão Iniciar para mover o carrinho de teste de impressão até o primeiro cabeçote de impressão colorido.
6. Coloque a primeira tela colorida na primeira base de impressão colorida e ajuste a tela na posição apropriada.
7. Pressione a tecla "screen frame lift" (elevação da moldura da tela) para mudar para a posição inferior da moldura da tela, pegue uma pequena quantidade de corante com uma espátula pequena e risque a marca triangular para o registro da placa.
8. Pressione a tecla "Screen frame lift" (Elevação da moldura da tela) para alternar para a posição superior da moldura da tela e pressione a tecla Iniciar para mover a impressão para o segundo cabeçote de impressão colorido.
9. Coloque a tela da segunda cor sob o cabeçote de impressão da segunda cor, pressione a tecla "screen frame up and down" (moldura da tela para cima e para baixo) para alternar para a posição inferior da moldura da tela, ajuste e alinhe a marca triangular para impressão da tela e alinhe-a na marca do Triângulo de impressão experimental no filme. (Use o dispositivo de ajuste da tela para fazer a operação de alinhamento da tela)
10. Repita as etapas de 6 a 10 para revisar todas as edições.
11. Instale todos os raspadores e facas de cobertura de tinta a serem impressos e fixe-os no suporte do raspador.
12. Mova o sensor de curso no cabeçote de impressão, ajuste o raspador e o curso de cobertura de tinta de cada cabeçote de impressão colorido, ajuste na posição apropriada e trave a alça pequena.
13. Despeje o corante da primeira cor uniformemente sobre a tela da primeira cor.
14. Mova o carrinho de teste de impressão para o primeiro cabeçote de impressão colorido, pressione a tecla "screen frame lift" (elevação da moldura da tela) para alternar para a posição superior da placa de impressão, pressione a tecla de raspagem para cobrir a faca de recarga de tinta e use a pressão para fazer o ajuste fino da alça para ajustar a uniformidade da recarga de tinta.
15. Após a conclusão do ajuste da tinta, pressione a tecla "screen frame lift" (elevação da moldura da tela) para mudar para a posição inferior da placa de impressão. Pressione a tecla do raspador para permitir que o raspador raspe a impressão. Use a pressão para fazer o ajuste fino da alça e ajustar a uniformidade da impressão.
16. Repita as etapas de 14 a 17, ajuste a lâmina de impressão e a faca de cobertura de tinta de cada base de impressão colorida para a pressão e o ângulo adequados, de modo que a qualidade após a impressão atenda aos requisitos.
17. Ao tentar imprimir um pequeno número de amostras, primeiro coloque as amostras no carrinho e coloque-as na horizontal sobre o cilindro.
18. Pressione a tecla Iniciar para mover todos os carrinhos de amostras para baixo do primeiro cabeçote de impressão colorido e pressione a tecla Parar para parar o carrinho sob o primeiro cabeçote de impressão colorido.
19. Pressione a tecla "screen frame lift" (elevação da moldura da tela) para mudar para a posição inferior da placa de impressão e pressione a tecla "scraper" (raspador) para fazer a lâmina raspar. Após a impressão, pressione a tecla "screen frame lift" (elevação da moldura da tela) para mudar para a posição superior da placa de impressão, de modo que a tela fique na posição da placa de impressão e, em seguida, pressione a tecla do rodo para cobrir o rodo com tinta.
20. Repita as etapas 18 e 19, imprima cada cor na amostra de impressão de teste e seque o forno para concluir a impressão da amostra.

Dopsing machinery

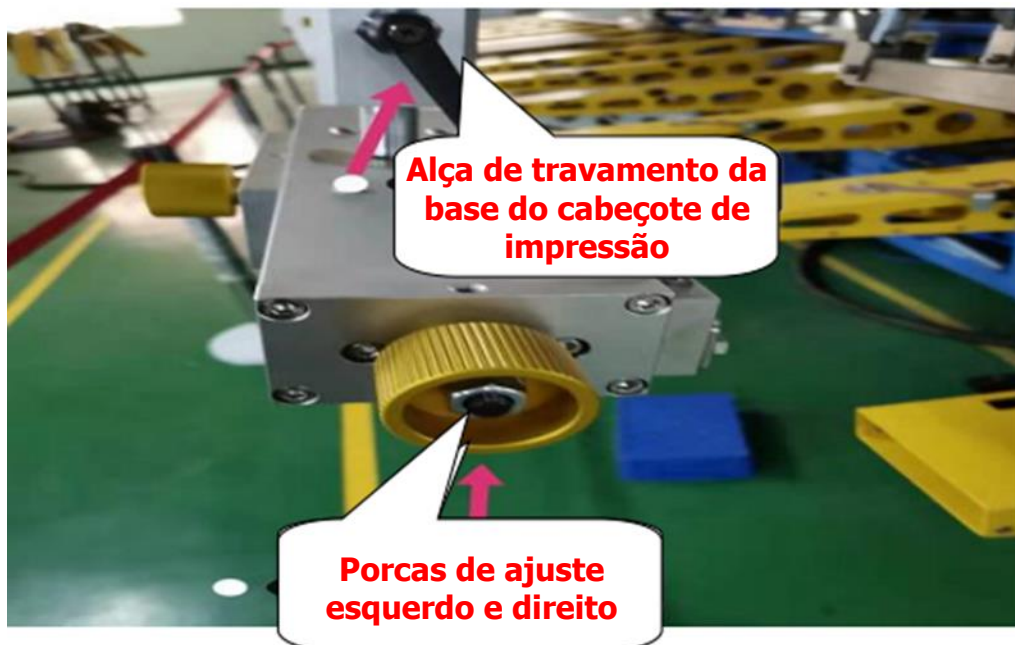
Porcas de ajuste fino dianteiro e traseiro: Ajuste a placa para um ajuste fino antes e depois.

Ajuste da distância da malha: ajuste fino por meio das porcas de ajuste superior e inferior da moldura da tela



Porca de ajuste esquerdo e direito: Defina o ajuste das bordas esquerda e direita da placa.

Travamento da base do cabeçote de impressão: Depois de ajustar a distância da tela, trave a base do cabeçote de impressão com a alça em forma de L para evitar oscilações para a esquerda e para a direita.



V. Precauções para a operação da impressora

1. Quando quiser parar a impressora, ela deverá ser desligada de acordo com os procedimentos normais. Quando a máquina ainda estiver funcionando, pressione primeiro o botão de parada; quando a máquina estiver parada, desligue o interruptor de alimentação principal na interface homem-máquina. É estritamente proibido que o operador desligue a energia diretamente quando a máquina estiver funcionando.
2. Quando a impressora estiver em funcionamento, se ela encontrar tensão ou energia insuficiente, o operador deverá parar a máquina imediatamente e desligar a energia para proteger as partes do sistema de controle e o programa PLC.
3. Ao operar a placa para cima e para baixo no modo de operação manual, certifique-se de que a posição do carrinho tenha atingido o posicionamento antes de poder operar manualmente a placa para cima e para baixo. Se não for possível determinar se o carrinho atingiu o posicionamento, você poderá pausar todos os cabeçotes de impressão. Desligue, pressione o botão Iniciar e, em seguida, pressione o botão Pausar; o carrinho caminhará automaticamente até o posicionamento e irá parar.
4. Certifique-se de desligar a alimentação do cabeçote de impressão antes de levantá-lo, caso contrário, isso poderá causar sérios danos à máquina e até mesmo ferimentos pessoais.
5. A esteirada máquina é mantida o mais limpa possível e o estado do lubrificante é sempre mantido. É estritamente proibido entrar na esteira. Se houver peças ou corpos estranhos entrando na esteira, o operador deverá parar imediatamente a máquina e remover as peças ou corpos estranhos. Somente ligue a máquina quando não houver nenhum material estranho na esteira. É estritamente proibido ligar a máquina quando houver material estranho na esteira.
6. Observe rigorosamente os itens acima e preste atenção a eles periodicamente para que a máquina possa manter a operação normal.
7. Se a máquina estiver sujeita a atualizações e melhorias técnicas, não será notificado posteriormente.

Sexto, questões de manutenção e inspeção

Número de série	Conteúdo da inspeção de manutenção	Ciclo / frequência	Observação
1	Após a conclusão do trabalho, o corpo da base de impressão fica manchado com a parte da pasta e deve ser limpo um a um	diariamente	
2	Quando a máquina for ligada, você deve verificar se cada lâmpada na caixa de secagem está normal, para evitar danos que não consigam obter o efeito de secagem e até mesmo causar problemas de qualidade na serigrafia da peça cortada.	diariamente	
3	O ambiente interno ao qual a máquina é colocada deve ser mantido limpo e organizado, especialmente na área de corte, e deve ser limpo com pó de algodão e pó após o trabalho	diariamente	
4	Verifique se os parafusos dos rolamentos que cada carrinho está em contato com a guia de arame estão soltos e caem. Se alguma anormalidade for encontrada, eles devem ser apertados ou substituídos imediatamente.	semanalmente	
5	Inspeção os componentes pneumáticos e as juntas do circuito de ar quanto a vazamentos ou tubos quebrados	semanalmente	
6	Remova os detritos do eixo deslizante do cilindro e adicione óleo de motor adequadamente para garantir um bom efeito de lubrificação	semanalmente	
7	Verifique se o filtro de ar da máquina tem muita água armazenada e drene oportunamente.	todos os dias	
8	Drene o compressor de ar para evitar que a umidade entre no duto de ar e danifique os componentes pneumáticos da máquina	Quatro vezes / semana	
9	Remova os detritos do servomotor para manter o efeito de uso normal e a vida útil do motor	por mês	
10	Mova o ventilador do forno para limpeza, assegurando a vida útil normal do tubo de aquecimento e garantindo um bom efeito de secagem	por mês	
11	Use álcool industrial para limpar a poeira e outros detritos na superfície do tubo de aquecimento infravermelho no forno móvel para garantir o efeito de uso e a vida útil do tubo de aquecimento	por mês	

Tabela de inspeção e lubrificação

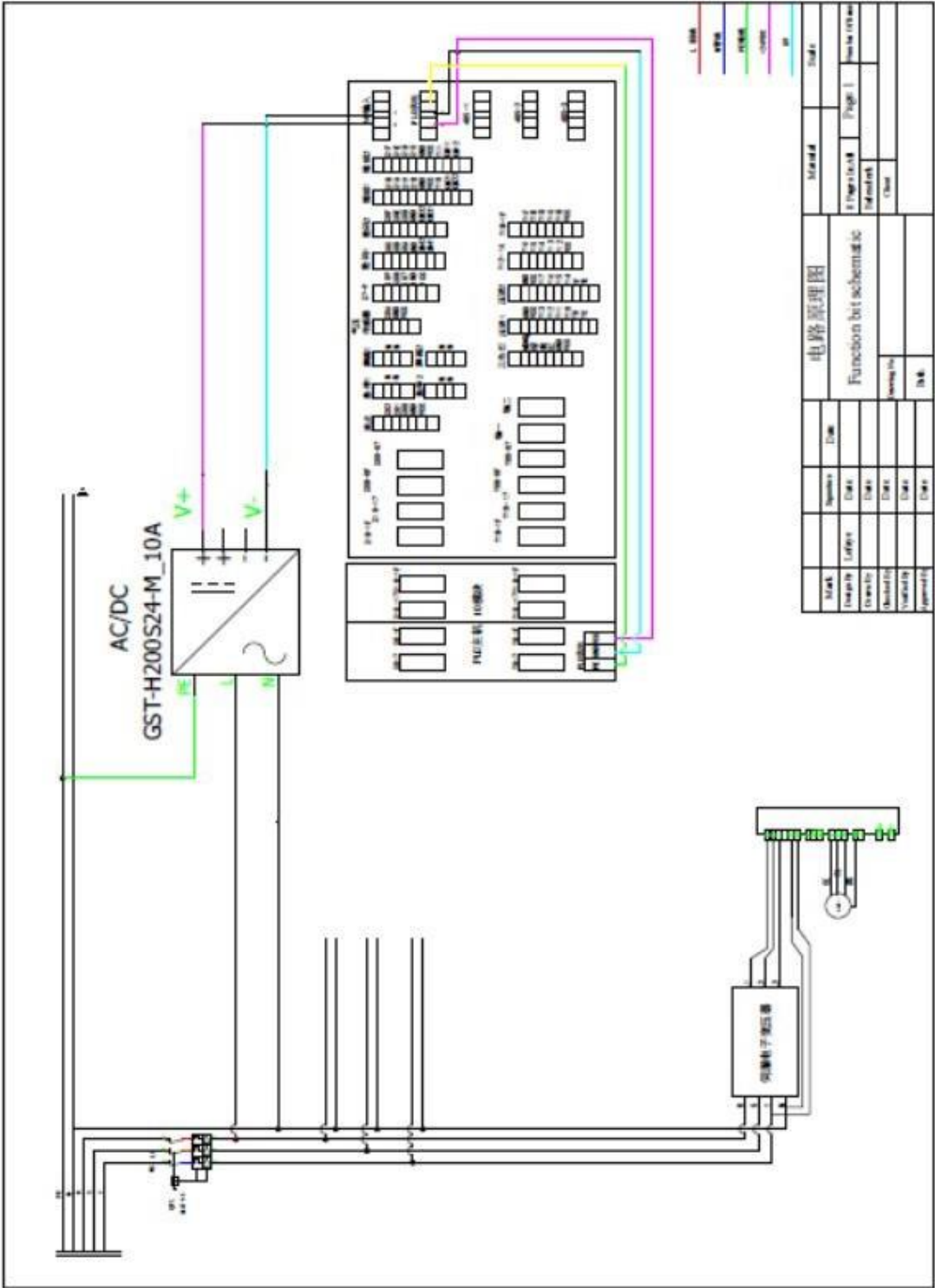
Área de lubrificação	Óleo lubrificante	ciclos	Responsável	Observação
Guias lineares, controles deslizantes, rolamentos de eixo	Óleo de motor n46	Uma vez por turno		
Corrente, trilho redondo, trilho auxiliar	Graxa para engrenagens	Uma vez por turno		
Fonte de ar de duas peças	Óleo de turbina pneumática n° 1	Uma vez por turno		

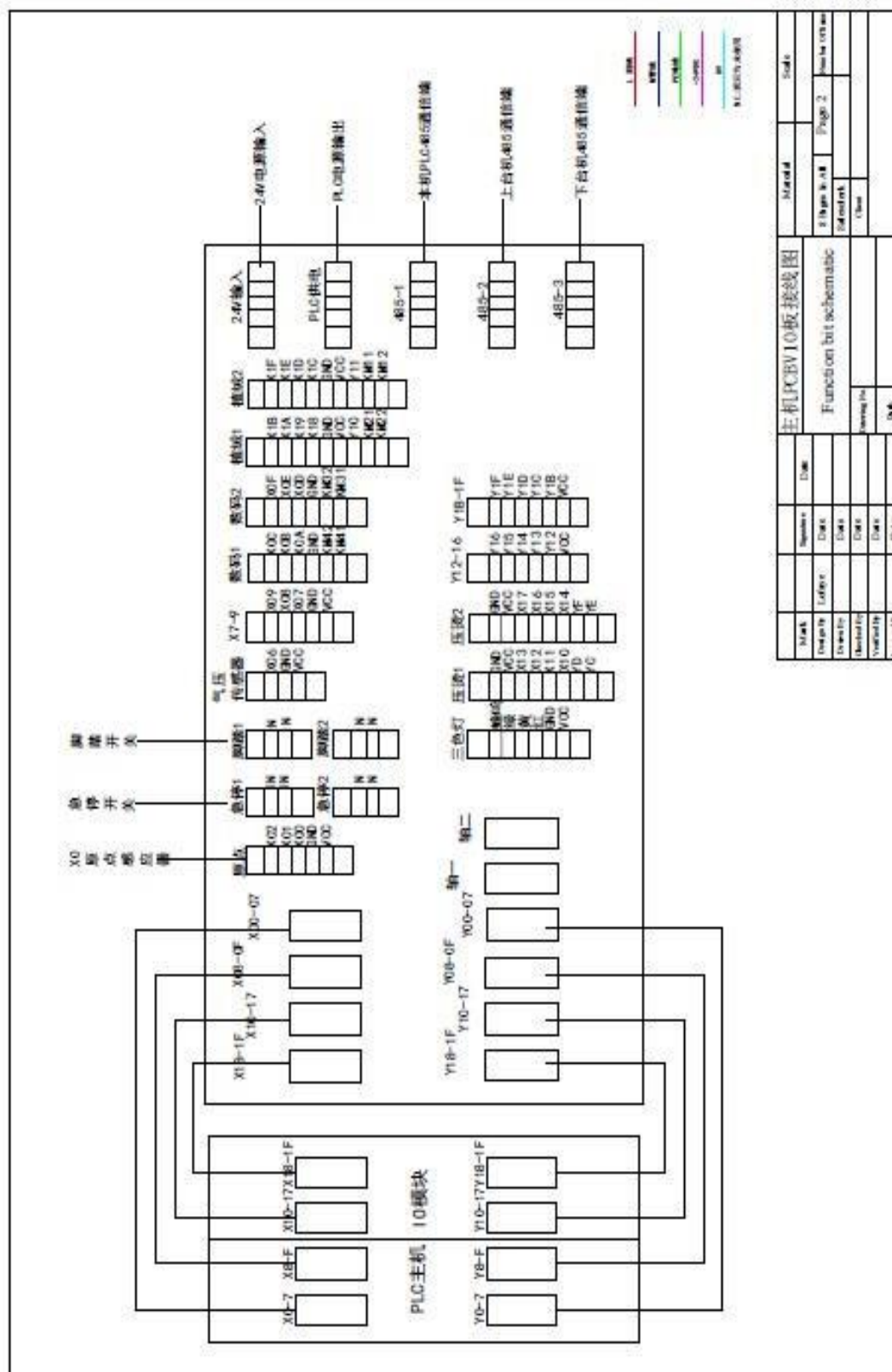


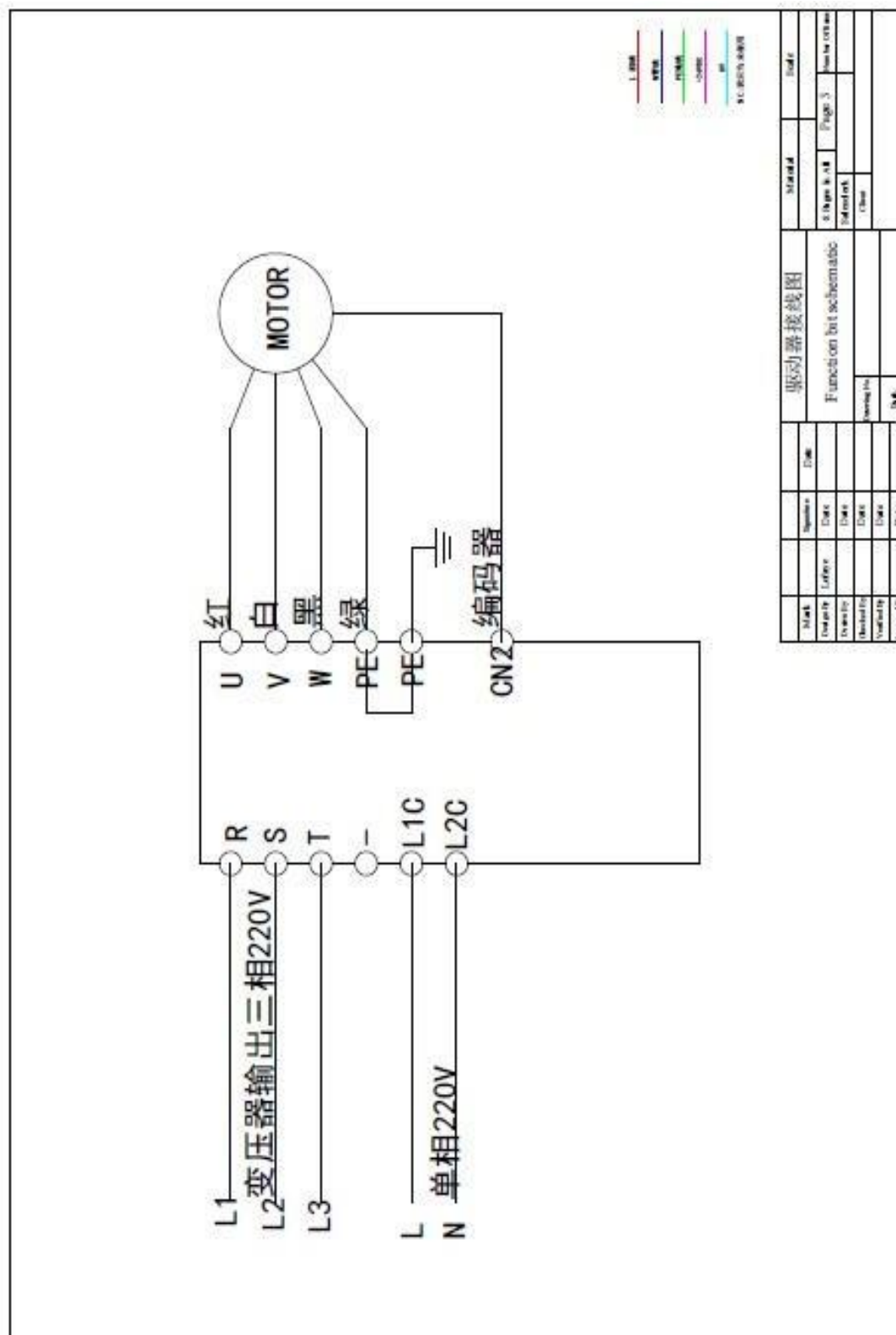
Dopsing machinery

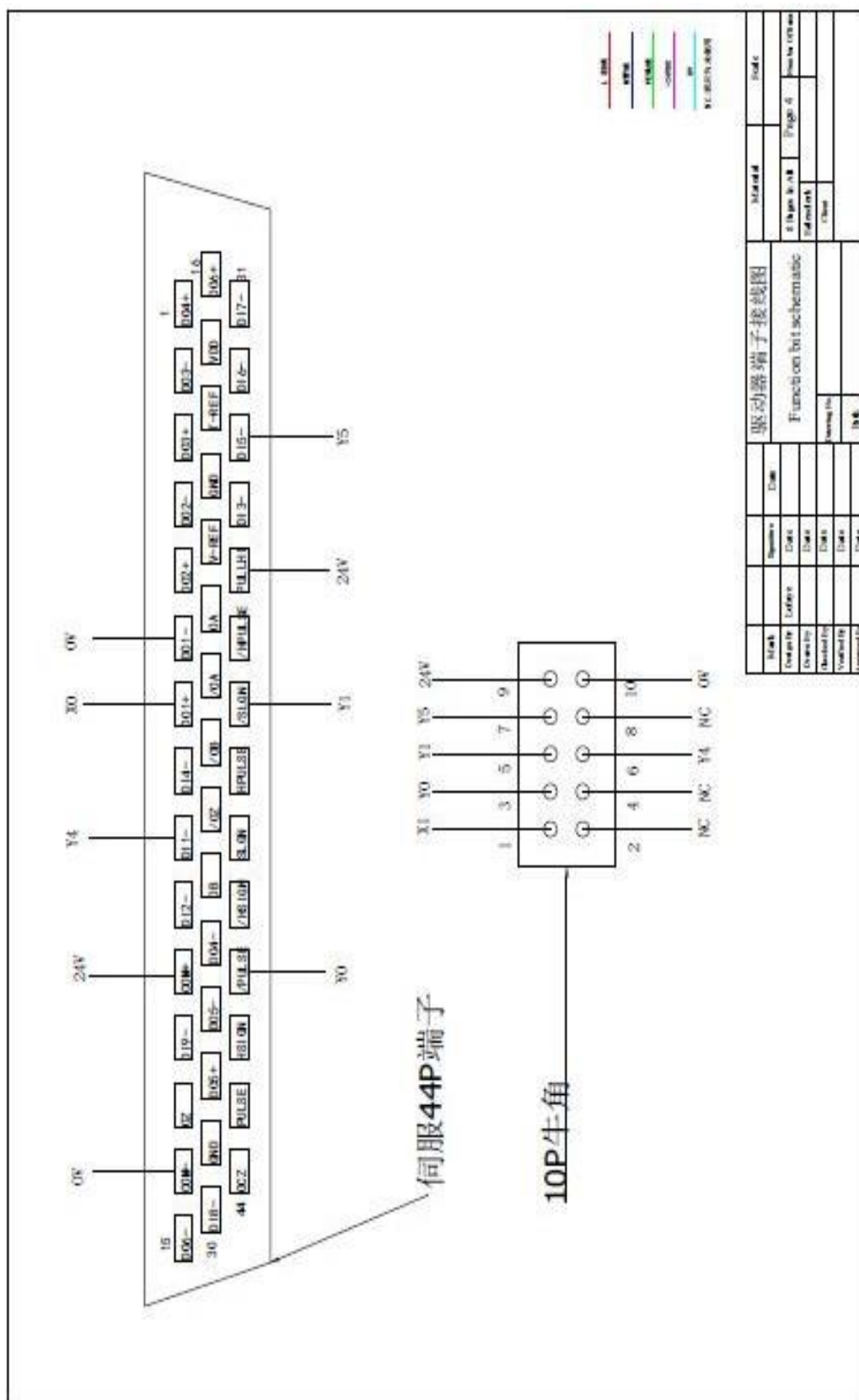


anexo









Lista de embalagem

Impressora oval

Número de série	Nome e especificação	Quantidade	Observação
1	Host	1 conjunto	
2	Localizador de partículas de borracha	1	Inicialmente instalado com a máquina elíptica
3	Posicionador de filme	1	Inicialmente instalado com a máquina elíptica
4	Partículas de borracha com estrutura de malha	500	φ20
5	Caixa de ferramentas	1	Fixado aleatoriamente
6	Manual	1 unidade	
7	Certificado de conformidade	1 unidade	

Inspetor de embalagem: data

DPS Machinery
Certificado de Conformidade
Este produto foi aprovado na
inspeção e tem permissão para sair
da fábrica

Nome da máquina

modelo

Número do corpo

Inspetores

data

Certificado de qualidade

Este produto foi despachado em condições satisfatórias de funcionamento, testado e inspecionado de acordo com as condições e os requisitos do fabricante.

MÁQUINA_____

Nº. DO MODELO _____

Nº. DE SÉRIE _____

VERIFICADO POR_____

DATA_____