造币厂六色机操作手册

电源:220V,3 相,20A 气压:6KG/CM3

P1.首页:连动操作

1. 自动(P.L.C.内部接点写入 R100 读取R68)

按下此键,有联机之机台将连续运转,直到再按一次,以结束运转.

1. 半自动(P.L.C.内部接点 R101 读取R67)

按下此键,有联机之机台将连续运转一个循环后自动停止.

1. 胶头启动(P.L.C.内部接点 R102 读取R102)

按下此键,机器运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点 R12C 读取R12C)
2. 转盘启动(P.L.C.内部接点 R103)

按下此键,转盘马达启动,机器运转时转盘跟着连动.

1. 转盘单动(P.L.C.内部接点 R104)

于机器停止时,按下此键,转盘转动一格.

1. CCD 启动(P.L.C.内部接点 R105)

按下此键,机器运转时 C.C.D.跟着连动.

1. 印刷数量(P.L.C.内部接点 C1008)

机器运转之次数显示

1. 预定生产数量(P.L.C.内部接点 C1008/DT0 )

机器运转之次数设定

1. 热风启动(P.L.C.内部接点 R12A)

启动热风马达,并可利用侧面之温控器设定温度 联机控制:OFF 时按键显示粉红色,ON 时显示咖啡色

1.1 号机联机(P.L.C.内部接点 R106)

显示 1 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

2.2 号机联机(P.L.C.内部接点 R107)

显示 2 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

3.3 号机联机(P.L.C.内部接点 R108)

显示 3 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

4.4 号机联机(P.L.C.内部接点 R109)

显示 4 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

5.5 号机联机(P.L.C.内部接点 R10A)

显示 5 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则

联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

6.6 号机联机(P.L.C.内部接点 R10B)

显示 6 号机联机状态,按压一下,按键颜色变成咖啡色,联机启动,再按压一次则联机取消,按键颜色变回粉红色,机器自动回原位停止运转.

1. 警报(P.L.C.内部接点 R1B)

警报内容:气压过低

1. 警报(P.L.C.内部接点 R1C)

警报内容:转盘安全感应装置启动

1. 1 号机设定(P3)

按下此键,控制面板换至第二页,进入 1 号机设定页面

1. 2 号机设定(P4)

按下此键,控制面板换至第三页,进入 2 号机设定页面

11.3 号机设定(P5)

按下此键,控制面板换至第四页,进入 3 号机设定页面

12.4 号机设定(P6)

按下此键,控制面板换至第五页,进入 4 号机设定页面

13.5 号机设定(P7)

按下此键,控制面板换至第六页,进入 5 号机设定页面

14.6 号机设定(P8)

按下此键,控制面板换至第七页,进入 6 号机设定页面

15.CCD 设定(P9)

按下此键,控制面板换至第捌页,进入伺服马达设定页面状态显示:

按下此键,控制面板换至第玖页,进入机器状态显示页. 生产数量:(显示PLC 缓存器 DT38 值)

显示机器印刷次数.

联机中的机器,胶头与转盘均启动的状态下,转盘每转动一格计数一次. 归零:(PLC 内部接点R12B)

按压一下,生产数量归零.(DT38 归零) 预定生产数量:

设定机器预定运转之次数(PLC 内部接点 DT0)

P3.1 号机设定: 需在 1 号机联机停止状态下设定

1.自动(P.L.C.内部接点写入 R10C 读取R202)

按压此键,1 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转. 2.半自动(P.L.C.内部接点写入 R10D 读取R200)

按压此键,1 号机将连续运转一个循环后自动停止. 3.胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R10E 读取R10E) 按下此键,1 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R10F 读取R20C)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点 R110)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1009/DT1)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

7.印刷次数(P.L.C.内部接点 C1010/DT2) 设定连续运转状态下,1 号机之盖印次数. 8.沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 T0/DT3)

设定 1 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 T1/DT4)

设定 1 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 T2/DT5)

设定 1 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 T3/DT6)

设定 1 号机印刷后停顿之时间

P4.2 号机设定

1. 自动(P.L.C.内部接点写入 R111 读取R242)

按压此键,2 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转.

1. 半自动(P.L.C.内部接点写入 R112 读取R24F)

按压此键,2 号机将连续运转一个循环后自动停止.

1. 胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R113 读取R113)

按下此键,2 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R114 读取R250)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点写入 R115 读取R115)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1011/DT7)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

1. 印刷次数(P.L.C.内部接点 C1012/DT8)

设定连续运转状态下,2 号机之盖印次数.

1. 沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 T4/DT9)

设定 2 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 T5/DT11)

设定 2 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 T6/DT12)

设定 2 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 T7/DT13)

设定 2 号机印刷后停顿之时间

P5.3 号机设定

1.自动(P.L.C.内部接点写入 R116 读取R282)

按压此键,3 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转. 2.半自动(P.L.C.内部接点写入 R117 读取R280)

按压此键,3 号机将连续运转一个循环后自动停止. 3.胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R118 读取R118) 按下此键,3 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R119 读取R28C)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点写入 R11A 读取R11A)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1013/DT14)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

1. 印刷次数(P.L.C.内部接点 C1014/DT15)

设定连续运转状态下,3 号机之盖印次数.

1. 沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 T8/DT10)

设定 3 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 T9/DT16)

设定 3 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 TA/DT17)

设定 3 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 TB/DT18)

设定 3 号机印刷后停顿之时间

P6.4 号机设定

1.自动(P.L.C.内部接点写入 R11B 读取R322)

按压此键,4 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转. 2.半自动(P.L.C.内部接点写入 R11C 读取R320)

按压此键,4 号机将连续运转一个循环后自动停止. 3.胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R11D 读取R11D) 按下此键,4 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R11E 读取R32C)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点 R11F)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1015/DT13)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

1. 印刷次数(P.L.C.内部接点 C1016/DT20)

设定连续运转状态下,4 号机之盖印次数.

1. 沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 TC/DT19)

设定 4 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 TD/DT21)

设定 4 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 TE/DT23)

设定 4 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 TF/DT24)

设定 4 号机印刷后停顿之时间

P7.5 号机设定

1. 自动(P.L.C.内部接点写入 R120 读取R362)

按压此键,5 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转.

1. 半自动(P.L.C.内部接点写入 R121 读取R360)

按压此键,5 号机将连续运转一个循环后自动停止.

1. 胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R122 读取R122)

按下此键,5 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R123 读取R36C)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点写入 R124 读取R124)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时,机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1017/DT25)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

1. 印刷次数(P.L.C.内部接点 C1018/DT26)

设定连续运转状态下,5 号机之盖印次数.

1. 沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 T10/DT27)

设定 5 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 T11/DT28)

设定 5 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 T12/DT29)

设定 5 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 T13/DT30)

设定 5 号机印刷后停顿之时间

P8.6 号机设定

1.自动(P.L.C.内部接点写入 R125 读取R162)

按压此键,6 号机将连续运转,直到再按一次,以结束运转. 2.半自动(P.L.C.内部接点写入 R126 读取R160)

按压此键,6 号机将连续运转一个循环后自动停止. 3.胶头启动(P.L.C.内部接点写入 R127 读取R127) 按下此键,5 号机运转时胶头汽缸跟着启动.

1. 胶头试印(P.L.C.内部接点写入 R128 读取R16C)

按压此键,胶头汽缸下压一次,以测试胶头下压高度是否适合

1. 墨杯上升(P.L.C.内部接点写入 R129 读取R129)

按压此键,启动固定墨杯之汽缸上升.

\*为安全起见,固定墨杯之汽缸于上位时,机器将无法运转6.前印次数(P.L.C.内部接点 C1019/DT31)

设定胶头于前方印刷时,下压之次数.

\*有时脱墨效果不佳时可以运用.

1. 印刷次数(P.L.C.内部接点 C1020/DT32)

设定连续运转状态下,6 号机之盖印次数.

1. 沾墨前停顿(P.L.C.内部接点 T14/DT33)

设定 6 号机沾墨前停顿之时间

1. 沾墨后停顿(P.L.C.内部接点 T15/DT34)

设定 6 号机沾墨后停顿之时间

1. 印刷前停顿(P.L.C.内部接点 T16/DT35)

设定 6 号机印刷前停顿之时间

1. 印刷后停顿(P.L.C.内部接点 T17/DT36)

设定 6 号机印刷后停顿之时间

P9.CCD 功能设定

1. 伺服转速:设定CCD 定位时伺服马达运转速度.
2. 启动转速:设定CCD 定位时伺服马达启动时运转速度.
3. 加减速时间: 设定CCD 定位时伺服马达加减时间.