

造幣廠六色機操作手冊

電源:220V,3 相,20A

氣壓:6KG/CM³

P1.首頁:連動操作

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R100 讀取 R68)

按下此鍵,有連線之機台將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點 R101 讀取 R67)

按下此鍵,有連線之機台將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點 R102 讀取 R102)

按下此鍵,機器運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點 R12C 讀取 R12C)

5.轉盤啟動(P.L.C.內部接點 R103)

按下此鍵,轉盤馬達啟動,機器運轉時轉盤跟著連動.

6.轉盤單動(P.L.C.內部接點 R104)

於機器停止時,按下此鍵,轉盤轉動一格.

7.CCD 啟動(P.L.C.內部接點 R105)

按下此鍵,機器運轉時 C.C.D.跟著連動.

8.印刷數量(P.L.C.內部接點 C1008)

機器運轉之次數顯示

9.預定生產數量(P.L.C.內部接點 C1008/DT0)

機器運轉之次數設定

10.熱風啟動(P.L.C.內部接點 R12A)

啟動熱風馬達,並可利用側面之溫控器設定溫度

連線控制:OFF 時按鍵顯示粉紅色,ON 時顯示咖啡色

1.1 號機連線(P.L.C.內部接點 R106)

顯示 1 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

2.2 號機連線(P.L.C.內部接點 R107)

顯示 2 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

3.3 號機連線(P.L.C.內部接點 R108)

顯示 3 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

4.4 號機連線(P.L.C.內部接點 R109)

顯示 4 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

5.5 號機連線(P.L.C.內部接點 R10A)

顯示 5 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則

連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

6.6 號機連線(P.L.C.內部接點 R10B)

顯示 6 號機連線狀態,按壓一下,按鍵顏色變成咖啡色,連線啟動,再按壓一次則連線取消,按鍵顏色變回粉紅色,機器自動回原位停止運轉.

7.警報(P.L.C.內部接點 R1B)

警報內容:氣壓過低

8.警報(P.L.C.內部接點 R1C)

警報內容:轉盤安全感應裝置啟動

9. 1 號機設定(P3)

按下此鍵,控制面板換至第二頁,進入 1 號機設定頁面

10. 2 號機設定(P4)

按下此鍵,控制面板換至第三頁,進入 2 號機設定頁面

11.3 號機設定(P5)

按下此鍵,控制面板換至第四頁,進入 3 號機設定頁面

12.4 號機設定(P6)

按下此鍵,控制面板換至第五頁,進入 4 號機設定頁面

13.5 號機設定(P7)

按下此鍵,控制面板換至第六頁,進入 5 號機設定頁面

14.6 號機設定(P8)

按下此鍵,控制面板換至第七頁,進入 6 號機設定頁面

15.CCD 設定(P9)

按下此鍵,控制面板換至第捌頁,進入伺服馬達設定頁面
狀態顯示:

按下此鍵,控制面板換至第玖頁,進入機器狀態顯示頁.

生產數量:(顯示 PLC 暫存器 DT38 值)

顯示機器印刷次數.

連線中的機器,膠頭與轉盤均啟動的狀態下,轉盤每轉動一格計數一次.

歸零:(PLC 內部接點 R12B)

按壓一下,生產數量歸零.(DT38 歸零)

預定生產數量:

設定機器預定運轉之次數(PLC 內部接點 DT0)

P3.1 號機設定: 需在 1 號機連線停止狀態下設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R10C 讀取 R202)

按壓此鍵,1 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R10D 讀取 R200)

按壓此鍵,1 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R10E 讀取 R10E)

按下此鍵,1 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R10F 讀取 R20C)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點 R110)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1009/DT1)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1010/DT2)

設定連續運轉狀態下,1 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 T0/DT3)

設定 1 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 T1/DT4)

設定 1 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 T2/DT5)

設定 1 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 T3/DT6)

設定 1 號機印刷後停頓之時間

P4.2 號機設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R111 讀取 R242)

按壓此鍵,2 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R112 讀取 R24F)

按壓此鍵,2 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R113 讀取 R113)

按下此鍵,2 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R114 讀取 R250)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點寫入 R115 讀取 R115)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1011/DT7)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1012/DT8)

設定連續運轉狀態下,2 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 T4/DT9)

設定 2 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 T5/DT11)

設定 2 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 T6/DT12)

設定 2 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 T7/DT13)

設定 2 號機印刷後停頓之時間

P5.3 號機設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R116 讀取 R282)

按壓此鍵,3 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R117 讀取 R280)

按壓此鍵,3 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R118 讀取 R118)

按下此鍵,3 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R119 讀取 R28C)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點寫入 R11A 讀取 R11A)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1013/DT14)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1014/DT15)

設定連續運轉狀態下,3 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 T8/DT10)

設定 3 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 T9/DT16)

設定 3 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 TA/DT17)

設定 3 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 TB/DT18)

設定 3 號機印刷後停頓之時間

P6.4 號機設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R11B 讀取 R322)

按壓此鍵,4 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R11C 讀取 R320)

按壓此鍵,4 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R11D 讀取 R11D)

按下此鍵,4 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R11E 讀取 R32C)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點 R11F)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1015/DT13)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1016/DT20)

設定連續運轉狀態下,4 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 TC/DT19)

設定 4 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 TD/DT21)

設定 4 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 TE/DT23)

設定 4 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 TF/DT24)

設定 4 號機印刷後停頓之時間

P7.5 號機設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R120 讀取 R362)

按壓此鍵,5 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R121 讀取 R360)

按壓此鍵,5 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R122 讀取 R122)

按下此鍵,5 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R123 讀取 R36C)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點寫入 R124 讀取 R124)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時,機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1017/DT25)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1018/DT26)

設定連續運轉狀態下,5 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 T10/DT27)

設定 5 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 T11/DT28)

設定 5 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 T12/DT29)

設定 5 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 T13/DT30)

設定 5 號機印刷後停頓之時間

P8.6 號機設定

1.自動(P.L.C.內部接點寫入 R125 讀取 R162)

按壓此鍵,6 號機將連續運轉,直到再按一次,以結束運轉.

2.半自動(P.L.C.內部接點寫入 R126 讀取 R160)

按壓此鍵,6 號機將連續運轉一個循環後自動停止.

3.膠頭啟動(P.L.C.內部接點寫入 R127 讀取 R127)

按下此鍵,5 號機運轉時膠頭汽缸跟著啟動.

4.膠頭試印(P.L.C.內部接點寫入 R128 讀取 R16C)

按壓此鍵,膠頭汽缸下壓一次,以測試膠頭下壓高度是否適合

5.墨杯上升(P.L.C.內部接點寫入 R129 讀取 R129)

按壓此鍵,啟動固定墨杯之汽缸上升.

*為安全起見,固定墨杯之汽缸於上位時,機器將無法運轉

6.前印次數(P.L.C.內部接點 C1019/DT31)

設定膠頭於前方印刷時,下壓之次數.

*有時脫墨效果不佳時可以運用.

7.印刷次數(P.L.C.內部接點 C1020/DT32)

設定連續運轉狀態下,6 號機之蓋印次數.

8.沾墨前停頓(P.L.C.內部接點 T14/DT33)

設定 6 號機沾墨前停頓之時間

9.沾墨後停頓(P.L.C.內部接點 T15/DT34)

設定 6 號機沾墨後停頓之時間

10.印刷前停頓(P.L.C.內部接點 T16/DT35)

設定 6 號機印刷前停頓之時間

11.印刷後停頓(P.L.C.內部接點 T17/DT36)

設定 6 號機印刷後停頓之時間

P9.CCD 功能設定

1. 伺服轉速:設定 CCD 定位時伺服馬達運轉速度.

2. 啟動轉速:設定 CCD 定位時伺服馬達啟動時運轉速度.

3. 加減速時間: 設定 CCD 定位時伺服馬達加減時間.