

# FINE CAUSE

## FC-3030P 三色圓盤式移印機



### 操作使用說明書

- A. 使用電壓: 3 相 220V
- B. 使用氣壓: 7KG/CM<sup>3</sup>
- C. 耗電量: 20A

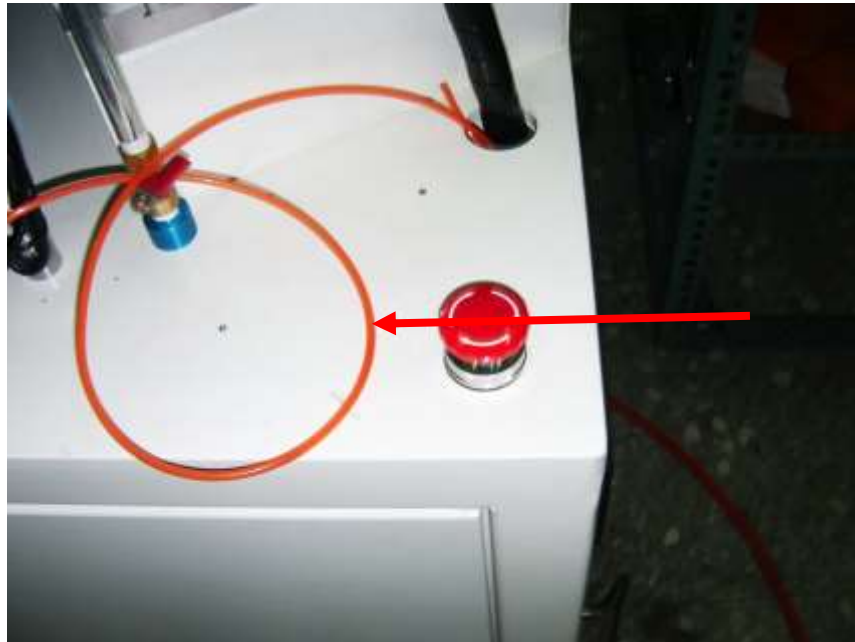
感謝您使用 FINE CAUSE 標準型 3 色移印機

## 1.開機

### 觸控面版與電源開關



機台左右兩側各設有一緊急開關



- A.請確認緊急停止按鈕是否於原位
- B.按下面版上之綠色鍵將電源開啟

## 2.印刷前的準備工作

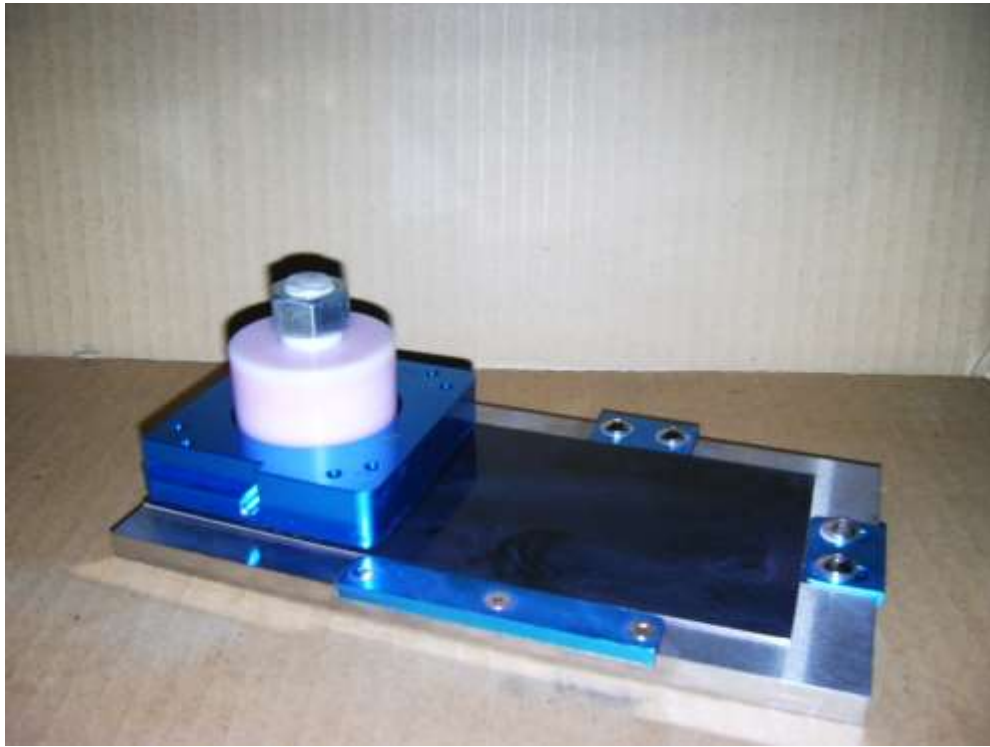
### 墨杯組件



- A.將油墨添加於此處.
- B.勿無添加油墨的情況下裝入機器運轉,如此易造成刀環與版件的損壞.
- C.每次運轉前應將刀環清潔乾淨.



- A.請將版倒蓋於墨杯上方(如上圖)
- B.需注意墨杯罩之方向.
- C.裝設時勿將版件彎曲,否則會刮墨不乾淨



- A.再將墨杯組放置於固定座上
- B.請注意是否有卡入固定座內
- C.版件卡入後若仍可以用手位移則需調整固定片之位置.
- D.若未將版件確實固定則將造成印刷偏移.

### 開機畫面

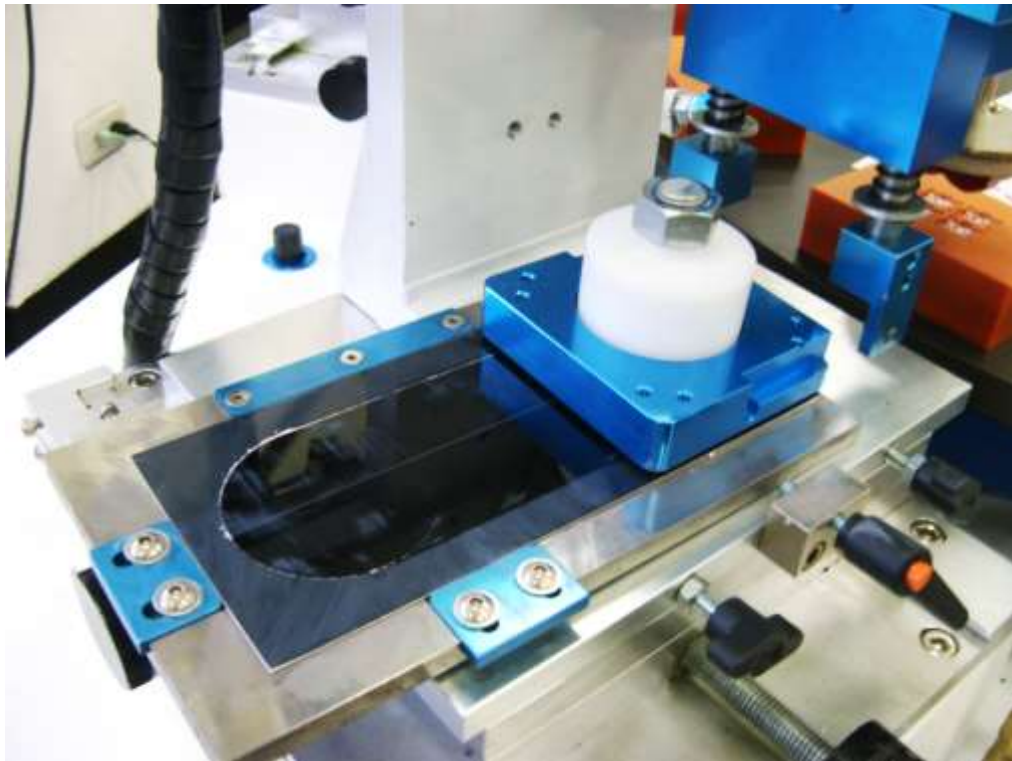


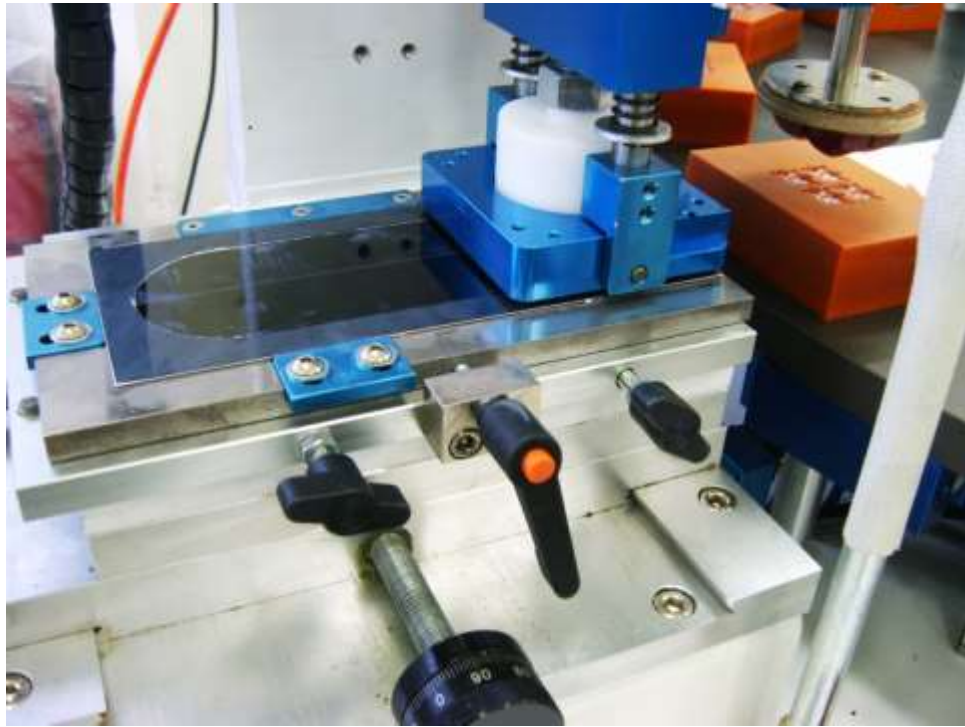
- A.請確認要裝設油墨的移印機未連線
- B.按 3 號機設定(若欲裝 1 號機則按 1 號機)

## 單機設定頁



- A. 按下墨杯上升鍵將支架升起.
- B. 將墨杯座組裝入.





- A. 將鋼版座往後,往左靠攏,並鎖緊.
  - B. 墨杯罩往前推到底.
  - C. 進入單機設定頁將墨杯支架下降.
  - D. 如此便完成了墨杯組裝設的動作.
  - E. 重復將欲進行印刷作業的機台墨杯組裝設完成.
3. 單機的參數設定



- A. 沾墨前停頓: 設定膠頭於版件上方下壓前的停頓時間.
- B. 沾墨後停頓: 設定膠頭於版件上方下壓後的停頓時間.
- C. 印刷前停頓: 設定膠頭於治具上方下壓前的停頓時間.

- D.印刷後停頓:設定膠頭於治具上方下壓後的停頓時間.
- E.印刷次數:設定此一單機作業時連續蓋印次數.
- F.前印次數:設定此一單機作業時膠頭於治具上方壓印的次數(不脫墨時可用)

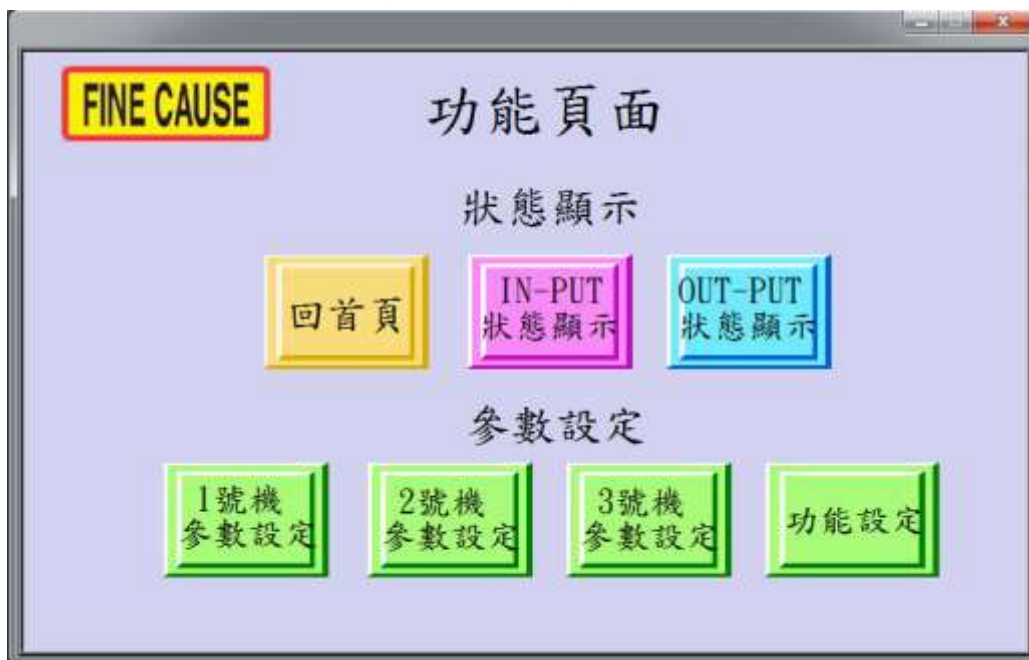
#### 4.單機的試印

- A.若需吸氣功能時需將首頁左上角之吸氣功能啟動.
- B.按下單機操作頁的膠頭啟動鍵.
- C.選擇啟動自動或單動按下啟動即可.

#### 4.功能的設定

- A.於首頁處按下功能頁,進入選項頁

#### 功能選項頁



- B.按下功能設定頁進入



- C.頂料:按下後即執行手動頂料的動作,再按一下即復歸原位.
- D.幫浦啟動:按下後即執行手動幫浦啟動的動作,再按一下即復歸原位.
- E.轉盤啟動:按下後即執行啟動轉盤馬達的動作,再按一下即復歸原位.
- F.轉盤空跑:轉盤啟動後再按下轉盤空跑則轉盤自動不斷空轉.再按一下則停止.
- G.靜電除塵:轉盤啟動後按下靜電除塵,則自動觸發靜電除塵一次,時間到達後停止.
- H.感應頂料:可選擇感應頂料與腳踏頂料(機器左側腳踏開關)
- I.頂料功能裝置開啟:按下後則關閉頂料功能,再按一下則又開啟.
- 膠頭安全裝置:轉盤旋轉前確認膠頭汽缸上方之感應器.
- PS:啟動安全裝置則轉盤旋轉前均需確認膠頭是否已回復至最上方,若關閉此一功能可以讓膠頭缸未至最上方轉盤即旋轉加快運轉速度.

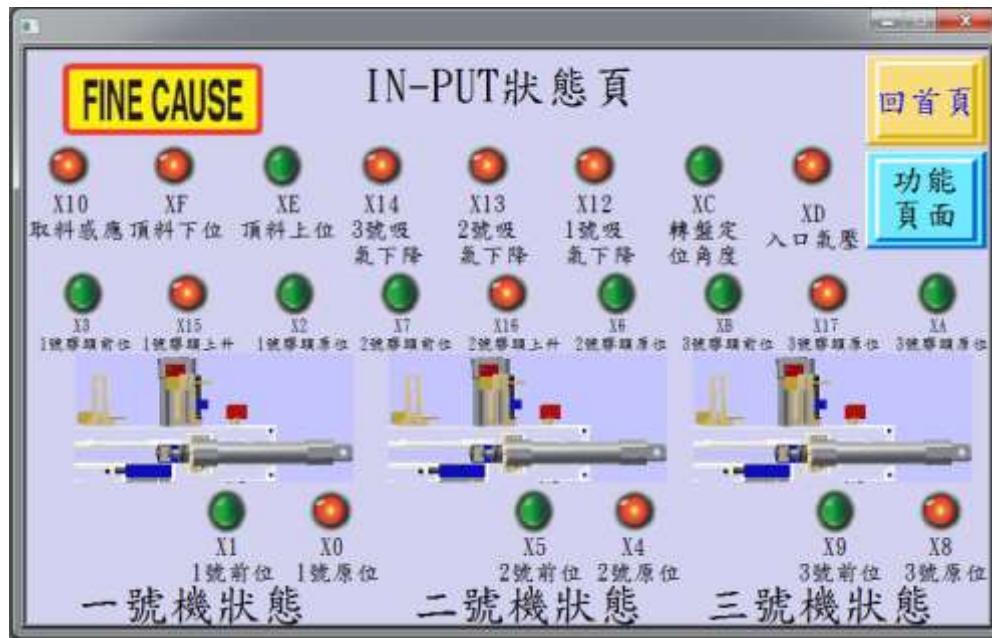


J.關閉膠頭安全裝置:按下後則關閉此一功能,再按一下即開啟.

K.轉盤轉動格數:可以設定轉盤一次跳一格或兩格.

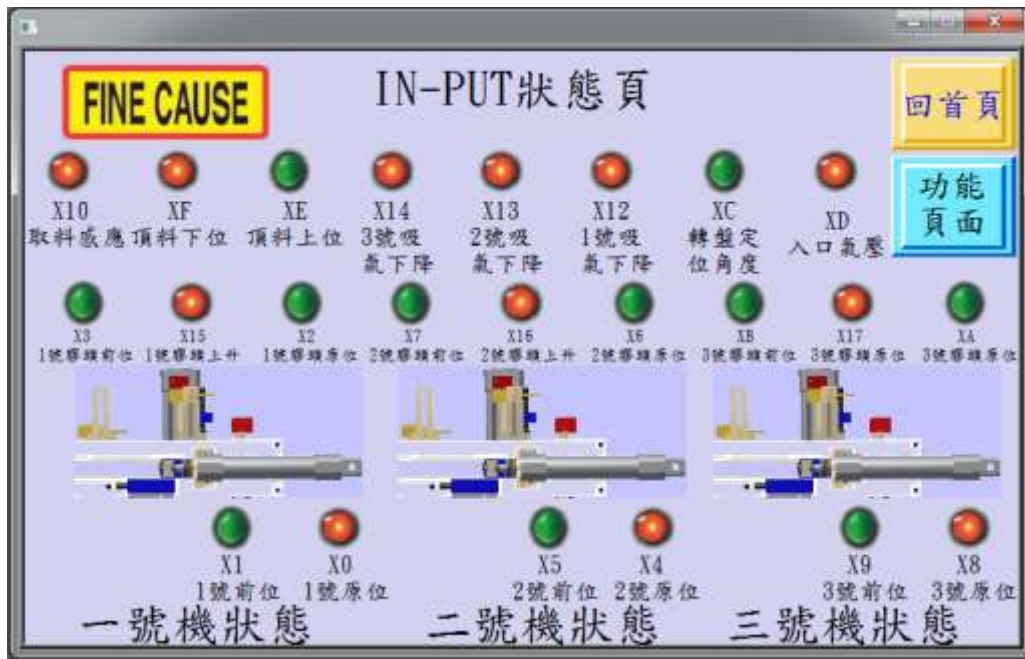
L.靜電除塵時間:設定轉盤定位後靜電除塵作動的時間.

#### 4,INPUT 狀態顯示



顯示機器每個部位的感應器,感應狀態.

## 5, OUTPUT 狀態顯示



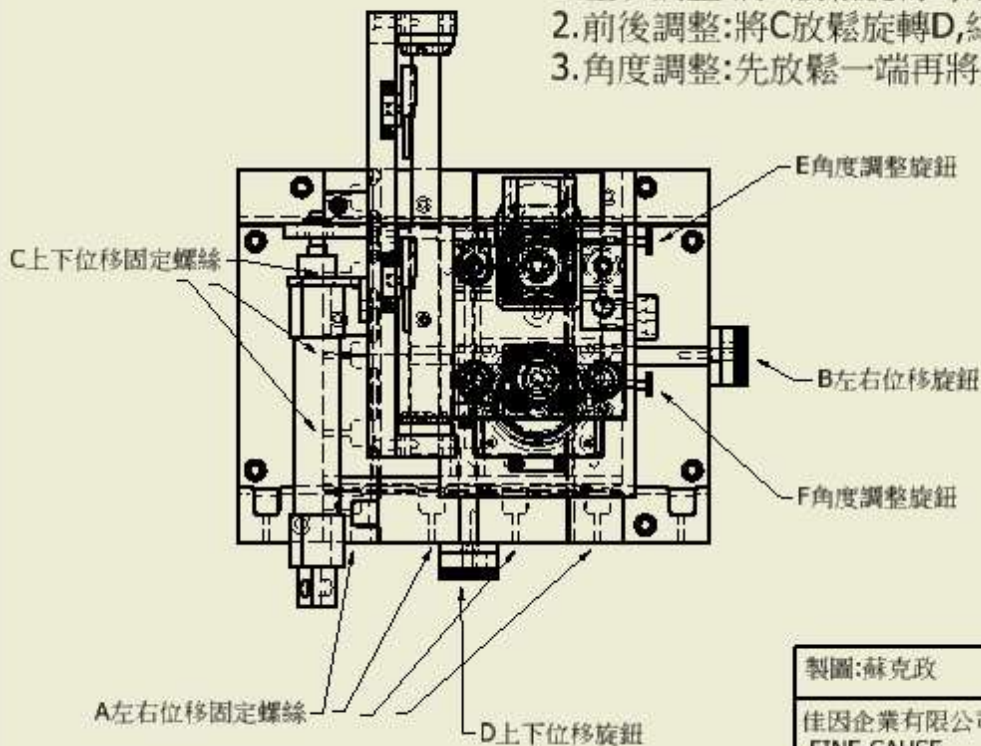
顯示機器每個部位的輸出狀態

## 6.印刷位置的調整:

\*\*\*所有調整均需先行放鬆螺絲,否則將造成損壞,且不含於保固範圍.

\*\*\*勿將固定螺絲過度逼緊,否則將造成損壞,且不含於保固範圍.

- 1.左右調整:將A放鬆旋轉B,結束後再將A適度旋緊.
- 2.前後調整:將C放鬆旋轉D,結束後再將C適度旋緊.
- 3.角度調整:先放鬆一端再將另一端旋入即可



製圖:蘇克政	圖號:	數量:	日期 2012/9/6
佳因企業有限公司 FINE CAUSE	材質:	後處理:	
	圖名:	版本	A

## 7. 氣壓值的設定:



- A. 將滑動閥往左推則可將機器之氣壓關閉,反之則開啟.
- B. 入口氣壓調整:將入口氣壓調整鈕上推逆時針旋轉則將入口氣壓調小,反之則調大.

## 8. 氣壓警報值的設定:



A. 當氣壓警報啟動時機器會暫停運轉,直到警報解除,並按下首頁之暫停鍵後機器才再次啟動.

## 9. 熱風功能:



A. 按下熱風啟動,開啟熱風功能

B. 第一次熱風啟動後 15 分鐘機器未運轉則系統自動將熱風功能關閉.

C.機器運轉中停機超過 3 分鐘則系統自動將熱風功能關閉.

風量調整閥



溫度控制器



A.如何設定溫度請另行參閱控制器說明書  
10.連線使用:

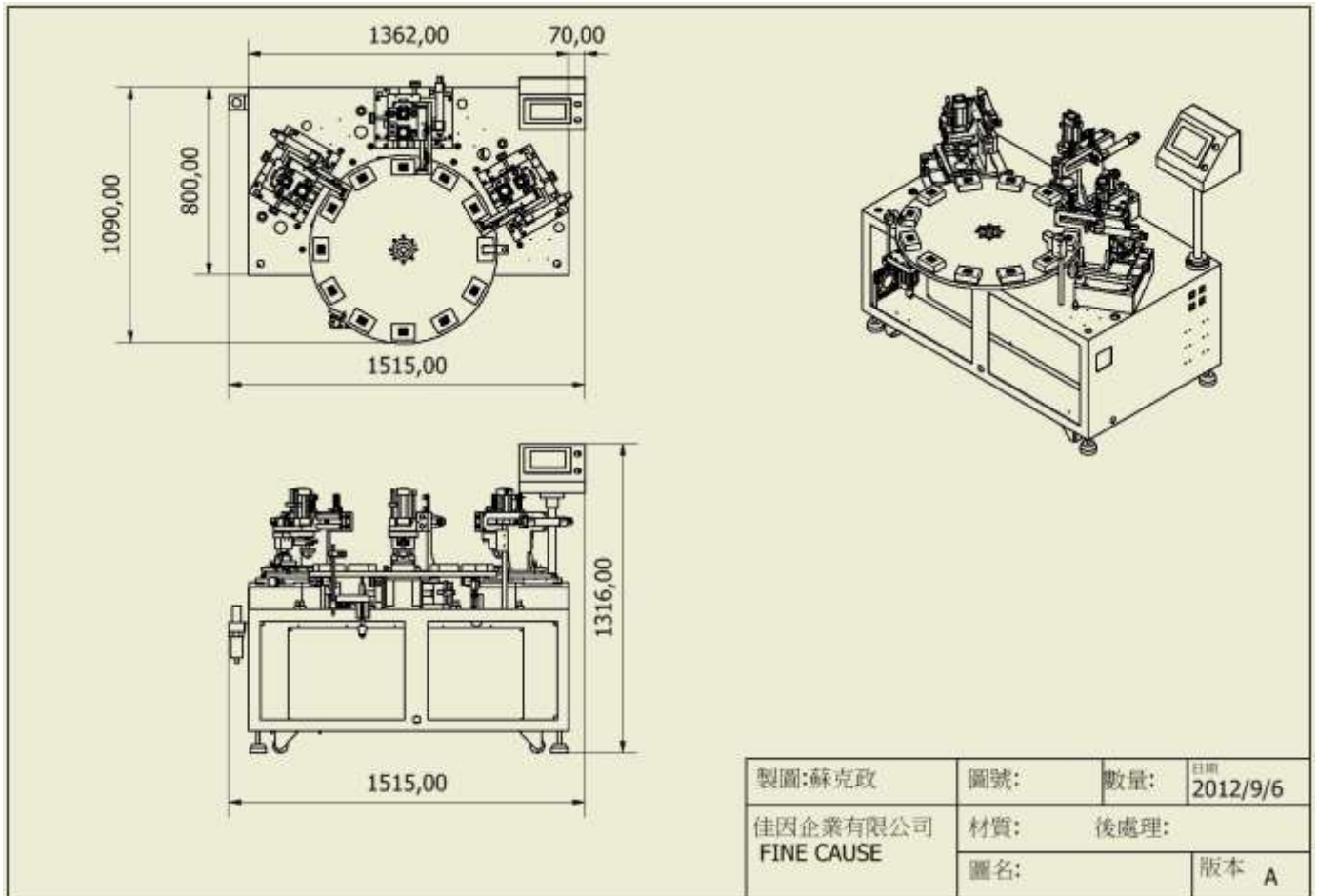


- A. 啟動熱風進行預熱
  - B. 選擇是否啟動吸氣
  - C. 選擇欲連線的機台
  - D. 啟動轉盤
  - E. 啟動膠頭
  - F. 等待熱風溫度到達後按下連線自動或單動
- PS: 自動模式下不確認右側腳踏訊號

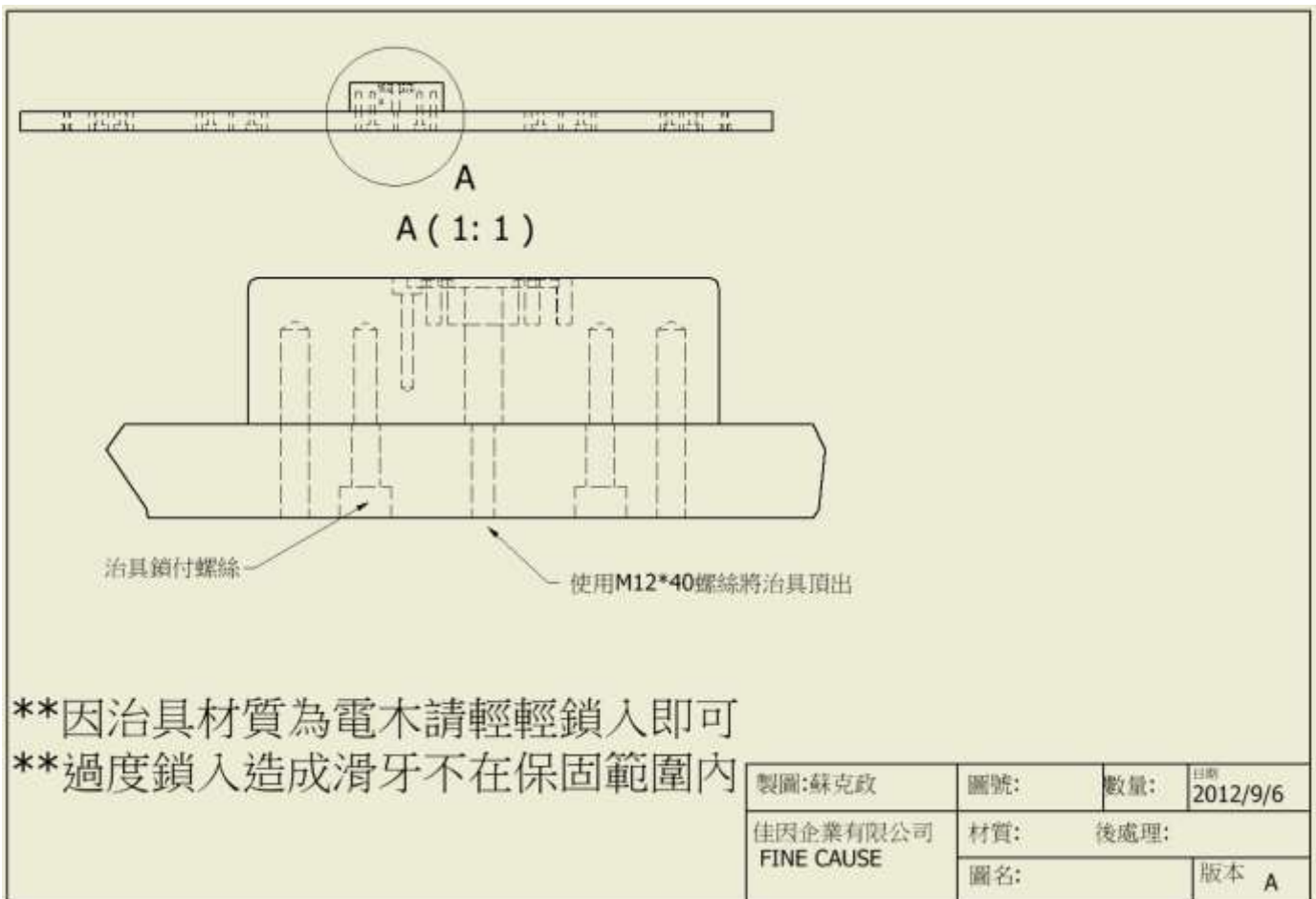
半自動模式下需確認右側腳踏訊號

\*頂料功能若開啟則無論自動半自動均需確認頂料訊號  
(右方腳踏或自動感應)

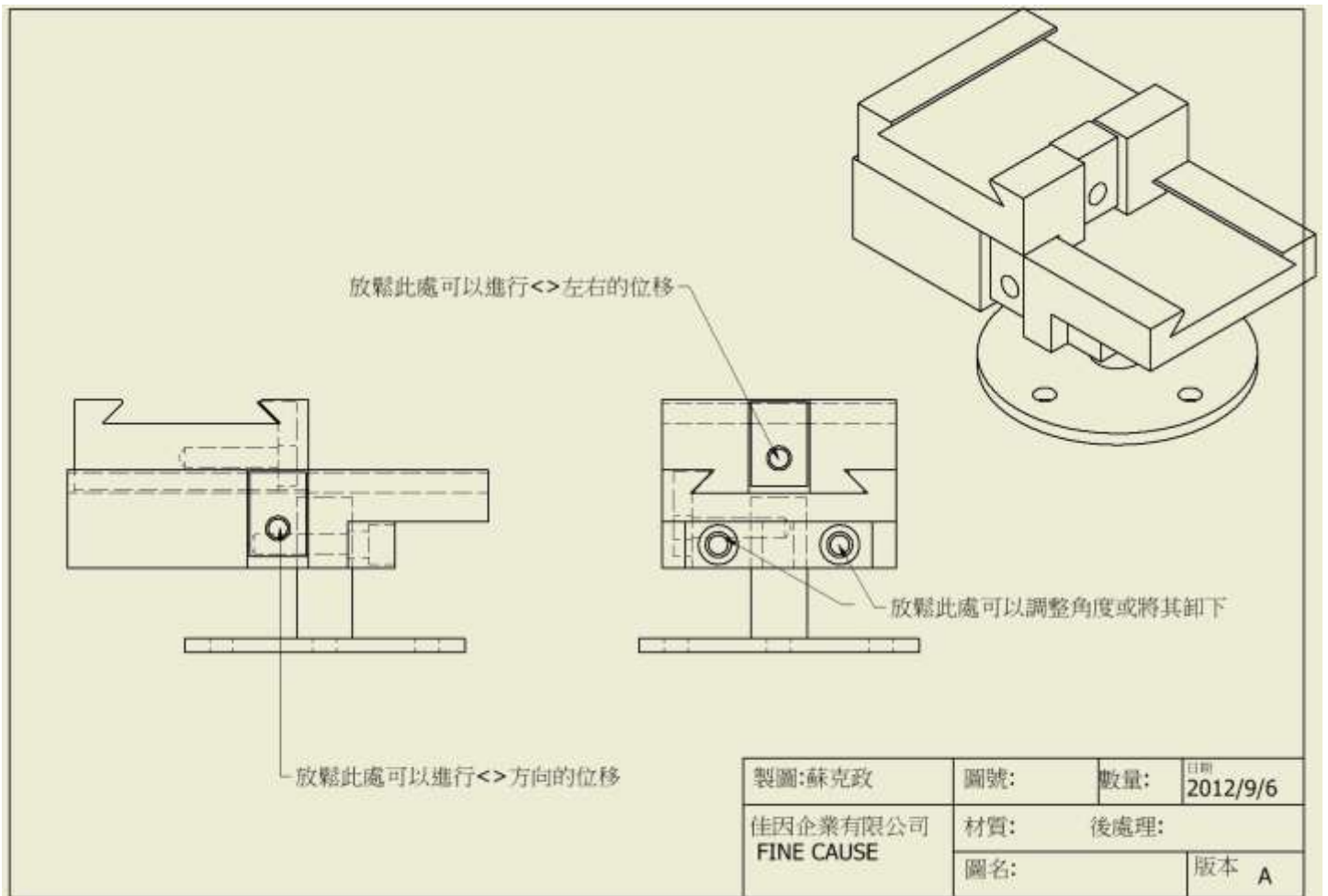
## 11. 機器外觀尺寸:



## 12. 治具裝設注意要點:



## 13. 膠頭座調整:



## 14. 機器警報內容與事項:

1. 氣壓過低，請檢查氣壓源。
- 2.1 號移印機原位異常，請檢查 X0 是否感應。
- 3.1 號移印機前位異常，請檢查 Y0 是否啟動，X1 是否感應。
- 4.1 號移印機膠頭原位下降異常，請檢查 Y1 是否啟動，X2 是否感應。
- 5.1 號移印機膠頭前位下降異常，請檢查 Y1 是否啟動，X3 是否感應。
- 6.2 號移印機原位異常，請檢查 X4 是否感應。
- 7.2 號移印機前位異常，請檢查 Y3 是否啟動，X5 是否感應。
- 8.2 號移印機膠頭原位下降異常，請檢查 Y4 是否啟動，X6 是否感應。
- 9.2 號移印機膠頭前位下降異常，請檢查 Y4 是否啟動，X7 是否感應。



- 10.3 號移印機原位異常，請檢查 X8 是否感應。
- 11.3 號移印機前位異常，請檢查 Y6 是否啟動，X9 是否感應。
- 12.3 號移印機膠頭原位下降異常，請檢查 Y7 是否啟動，XA 是否感應。
- 13.3 號移印機膠頭前位下降異常，請檢查 Y7 是否啟動，XB 是否感應。
- 14.轉盤異常，請檢查轉盤是否歸定位，XC 是否確實感應。
- 15.印刷次數已到達，請按歸零鍵。
- 16.1 號吸氣座下降異常，請檢查 1 號吸氣做是否下降、X12 是否感應。
- 17.2 號吸氣座下降異常，請檢查 2 號吸氣做是否下降、X13 是否感應。
- 18.3 號吸氣座下降異常，請檢查 3 號吸氣做是否下降、X14 是否感應。
- 19.轉盤上方有殘留物，請將 X10 前方之障礙物移除。
- 20.頂料裝置未上升，請檢查頂料汽缸是否確實上升，XE 是否感應。
- 21.頂料裝置未下降，請檢查頂料汽缸是否確實下降，XF 是否感應。
- 22.頂料裝置未上升，請檢查頂料汽缸是否確實上升，XE 是否感應。
- 23.頂料裝置未下降，請檢查頂料汽缸是否確實下降，XF 是否感應。