

JS-1061BS 轮转商标印刷机

使用说明书

(欢迎使用“景大”牌印机)



瑞安市景大印刷机械有限公司

地址：瑞安市塘下镇凤士工业区昌蒲1巷9号
电话：0577-65337601 65320208
传真：0577-65337602

合格证

兹证明本机已通过检验，符合我公司有关技术参数及标准，准予出厂。

特此证明！

机器编号： Serial Number	
制造日期 Manufacture Date	
色组总数 Numbers of Color	
检验员 Chief Checkout	
备注 Remark	

瑞安市景大印刷机械有限公司验收报告

机器型号：

机器出厂编号：

用户单位名称：

用户单位地址：

电话：

传真：

邮编：

机器调试情况：

印刷：

经景大印机员工安装调试，本机器工作正常，印品良好，验收合格。

瑞安市景大印刷机械厂

用户：

调试员：

负责人：

日期：

日期：

本验收报告一式两份双方各持一份，以使我们为您提供更好的服务！

机器型号：

机器出厂编号：

用户单位名称：

用户单位地址：

电话：

传真：

邮编：

机器调试情况：

印刷：

经景大印机员工安装调试，本机器工作正常，印品良好，验收合格。

瑞安市景大印刷机械厂

用户：

调试员：

负责人：

日期：

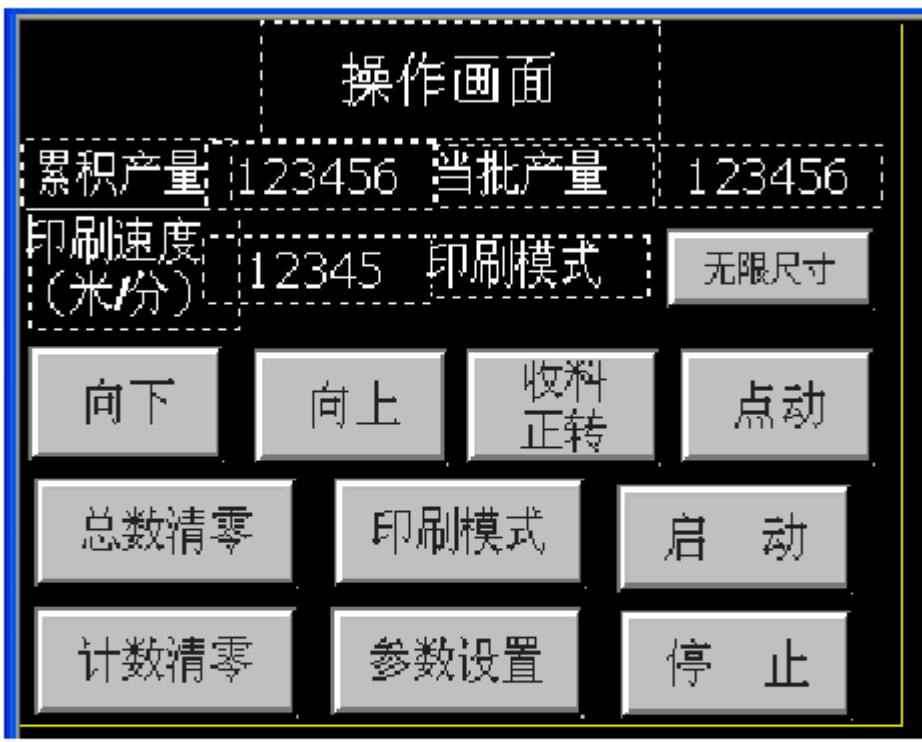
日期：

本验收报告一式两份双方各持一份，以使我们为您提供更好的服务！

1. 开机显示画面，按开始进入工作画面



2. 工作画面

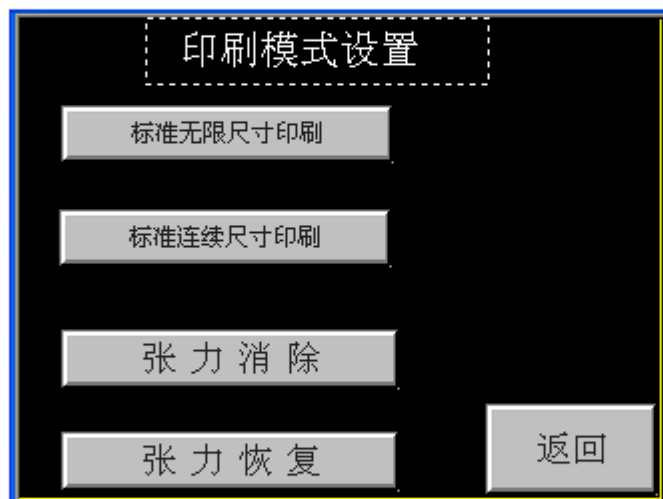


点击  向下 指压印滚筒在不印刷位置

点击  向上 指压印滚筒在印刷位置

点击  印刷模式显示 指印刷模式设置

3. 印刷模式选择画面



张力消除：指标准印刷

张力恢复：指无限尺寸印刷

标准无限尺寸印刷：指在标准连续印刷（普通印刷）

标准连续尺寸印刷：指在标准无限尺寸上印刷

4. 参数设置画面

参数设置		
空白位置	####	返回
空白微调	####	
版块长度	####	
单批定量	####	
总批定量	####	

空白位置 指光电开关位置到开始印刷距离

空白微调 指如果发现印刷位置不对，可以细微的设定参数

版块长度 指要印刷的长度

变频器出厂设定频率

功能码	出厂设定	出厂值	功能码	出厂设定	出厂值
CD000	主频率设定	50Hz	CD103	第一减速时间	2.0
CD001	最高电压设定	220V	CD033	运行指令来源	1
CD007	最高操作频率	50Hz	CD034	运行频率来源	1
CD010	参数锁定	1	CD036	点动频率	8.00
CD012	第一加速时间	0.2	CD051	寸动正转	0.7

变频器故障及处理方法

故障显示	故障内容及说明	处理方法
E.OC.A	加速中过流	1:检查马达是否短路或局部短路,输出线绝缘是否良好; 2:延长加速时间 3:变频器配置不合理,增大变频器容量 4:减低转矩提升设定值
E.OC.n	恒速中过流	1:检查马达是否短路,输出连线是否绝缘不良 2:检查马达是否堵转,机械负载是否有突变 3:变频器容量是否大小,增大变频器容量 4:电网电压是否有突变
E.OC.d E.OC.S	减速中过流 停车中过流	1:输出连线绝缘是否良好,马达是否有短路现象 2:延长减速时间 3:更换容量较大的变频器 4:直流制动量太大,减小直流制动量 5:变频器故障,送厂维修
E.GF.S E.GF.a E.GF.d	对地短路	1:检查马达连线是否有短路 2:检查输出连线绝缘是否良好 3:送修
E.ou.S E.ou.a Eoy.n E.ou.d	停车中过压 加速中过压 恒速中过压 减速中过压	1:延长减速时间,或加刹车电阻 2:改善电网电压,检查是否有突变电压产生
E.Fb.S E.Fb.S E.Fb.a E.Fb.d	熔断丝熔断	熔断丝熔断,送厂检修
E.Lu.S E.Lu.A E.Lu.n E.Lu.d	低压	1: 检查输入电压是否正常 2: 检查负载是否突然有突变 3: 是否缺相
E.OH.S E.OH.A E.OH.n E.OH.d	变频器过热	1: 检查风扇是否堵转, 散热片是否有异物 2: 环境温度是否正常 3: 通风空间是否足够, 空气是否能对流
E.OL.A E.OL.n E.OL.d	变频器过负载 150%1 分钟	1: 检查变频器容量是否配小, 否则加大容量 2: 检查机械负载是否有卡死现象 3: V/F 曲线设定不良, 重新设定
E.OA.A E.OA.n E.OA.d	马达负载 150%1 分钟	1: 机械负载是否有突变 2: 电机配用太小 3: 电机发热绝缘变差 4: 电压是否波动较大 5: 是否存在缺相

		6: 机械负载增大
E.OT.A E.OT.n E.OT.d	马达过转距	1: 机械负载是否有波动 2: 马达配置是否偏小
E.bs.A E.bs.n E.bs.S	电磁接触器辅助圈 无反馈	与厂家联系
E.bT.A E.bT .n E.bT .n	制动晶体管损坏	送修
E.EC.S E.EC.n W.EC.A	CPU 故障	与厂家联系
E.EE.S E.EE.n E.EE.A	E2Pron 故障	与厂家联系
Apr	参数设定不良	检查参数，重新设定
A.OL	马达负载报警	检查负载及马达电流设定参数
A. OT	过转距报警	重新设定过转距准为参数
A. OA	变频器过载报警	正确设定 V/F 曲线检查负载
Er	外部干扰	隔离干扰源
ES	紧急刹车	处于急停状态
20	4-20MA 线断路	接上断路
Pr	参数设置错误	争取设置参数
DCb	直流制动状态	处于直流制动状态

说明：故障代码格式如下：

E：表示鼓掌

XX：表示报警信息

Y：表示状态

YS：停车状态下

YA：加速状态下

YD：恒速状态下

Yn:减速状态下

故障分析：

一、 按下运行键，电机不转

- 1、 运行方式设定错误，即运行方式在外控端子情况下，用面板操作起动或运行方式操作器情况下，用外控端子进行起动。

- 2、 频率指令太低或没设定
- 3、 外围接线错误，如二线制、三 线制接线及有关参数设定有误
- 4、 多功能输入端子设定错误（在外控情况下）
- 5、 变频器在故障保护状态
- 6、 电机故障
- 7、 变频器故障

二、 参数不能设定

- 1、 密码锁定，请解密后再设定
- 2、 变频器运行中
- 3、 接插件连接异常，数字操作器通讯异常，断电后，将操作器取下，重
装上去试一下

三、 电机不能反转

- 1、 反转被禁止

四、 电机旋转方向相反

- 1、 电机输出线接错误，请将 U、V、W 中的任意二根接线对调

五、 电机减速太慢

- 1、 减速时间设定太长，减小减速时间
- 2、 加装制动电阻
- 3、 加直流制动

六、 电机过热

- 1、 负载太大，实际力距超过马达的额定转距，建议增大马达容量
- 2、 环境温度太高，在温度较高环境下，电机可能会烧坏请降低电机周围温度

- 3、 电机的相间耐压不足

七、 变频器起动，干扰其他控制装置

- 1、 降低载波频率，减少内部开关动作的次数
- 2、 在变频器的电源输入侧设置噪声滤波器
- 3、 在变频器的输出侧设置噪声滤波器
- 4、 变频器与电机请正确接地
- 5、 电缆的外面套上金属管。进行屏蔽
- 6、 主回路接线与控制线分别走线

八、 风机起动时，变频器检出过流失速

- 1、 发生起动，风机处于空转状态，请设置起动直流制动
- 2、 已设定起动说直流制动，请增大直流制动值

九、 机械有震动或轰鸣声

- 1、 机械系统的振动频率与载波发生共震，调整载波，避开共震点
- 2、 机械系统的振动频率与变频器输出频率发生共振
 - a\设置跳跃功能，避开共振点
 - b:在电机底板上设置防震橡胶