

JDZ1013 单色丝网印带机

使用说明书

(欢迎使用“景大”牌印机)



电话: 0577-65337601 65320208

传真: 0577-65337602

地址: 瑞安市塘下镇三都东陈工业

网站: www.cnjdyyj.cn

邮箱: zhong@cnjdyyj.cn

目录

1. 单色丝网机简介.....	2-4
2. 单色丝网机操作部分....	4
2.1 放料部.....	4
2.2 印刷部.....	4
2.3 烘干装置.....	8
2.4 传送带移动系统.....	8
2.5 桥式烘道及收卷.....	9
2.6 上料.....	9
3. 单色丝网机注意事项及保养.....	10
3.1 注意事项.....	10
3.2 保养.....	11
4. 单色丝网机接线图.....	13
5. 单色丝网电器组件表.....	15
6. 单色丝网气路组表图.....	16
6.1 气路组表.....	16
6.2 气路组图.....	17
7. 单色丝网故障现象分析.....	18
8. 单色丝网机配件清单.....	19

1. 机器简介:

本机采用细分步进和 PLC 控制一体化自动控制，操作简易、运动稳定、无故障率。

本机运用丝网印刷原理，卷对卷----细分步进送料----单色印刷----烫板烘干----电眼对位印刷。

印刷范围广泛任何织带、布类、纸张、不干胶、PVC 等材料上，印刷大面积底色或细字、网点，均清晰亮丽不退色。

本机保养容易，机器采用钢板确保精度和零部件之耐用，丰富的印刷组合，简洁的人机对话，独特的机器构造，使本机在同类产品处于领先地位。

请在使用机器前阅读使用说明书，它将指导用户如何操作本机，在没有理解本说明书的操作方法前请不要盲目开机。

主要技术指标

网框尺寸：680*300（mm）

印刷长度：20-400（mm）不允许超过 400（mm）

印刷宽度：150（mm）

刮刀行程：450（mm）

印刷速度：300-1200 次/小时 2-25 1mp/Min

拉料电机：0.4 kw

刮刀电机：0.55kw

收料电机：0.18kw

吸风电机：0.37kw

红外干燥：1.5kw

烫板功率：0.5kw

热风干燥：500W/220V/色

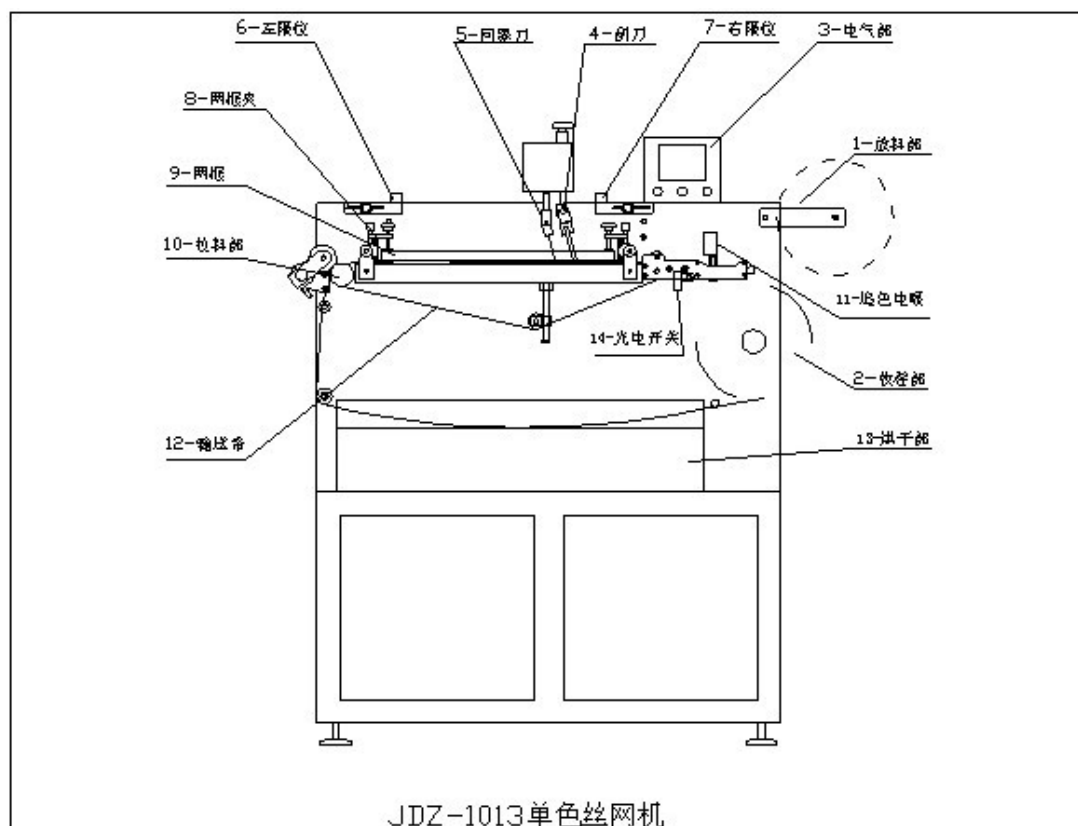
总功率：2KW/220V

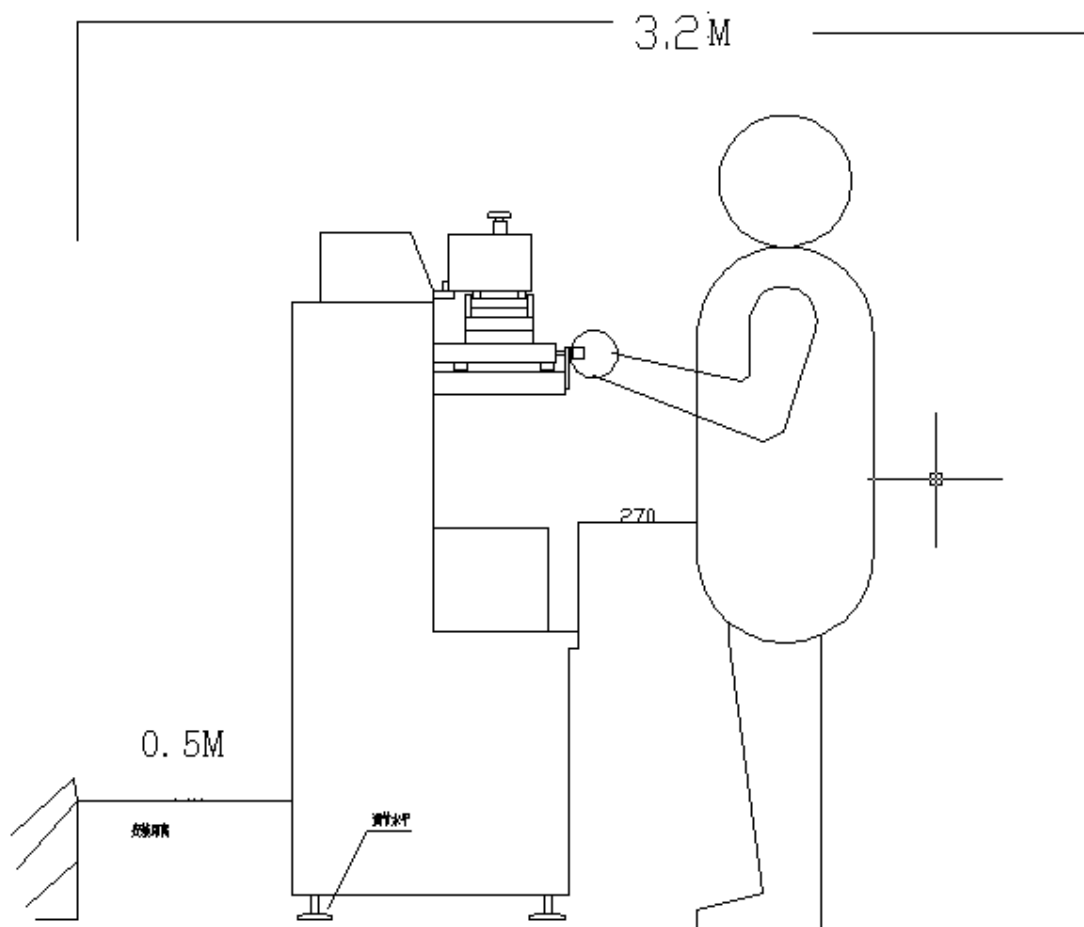
传送带规格：200（mm）

机械重量：净重：350KG 毛重装箱：450kg

外形尺寸：145*70*150 (长*宽*高)cm

机器外观图：





机器安装、操作空间、操作人员位置图

2. 单色丝网机操作部分

2.1 放料部分

由放料架、隔圈、输送导向棍，前压料棍组成以保证被带丝带平整地，等距和适当松紧度从放卷架移动到有胶水的输送带上。

2.2 印刷部

印刷部分由精度很高的部件组成，它的部件由回墨刀、移动刀架、网框

固定和追色部、丝印台、电器和气路组成一体。每个印刷单元的工

作程序：按下

起动开关 Start  丝印台真空建立，吸住输送带，刮刀下，回墨刀上， 刀架右

移（印刷）到位停下，回墨刀下，刮刀上  真空停下，吹气打开  刀架左移到

原点  进入下个循环。刀架移动距离和速度由电脑数字来确定
操作页面：



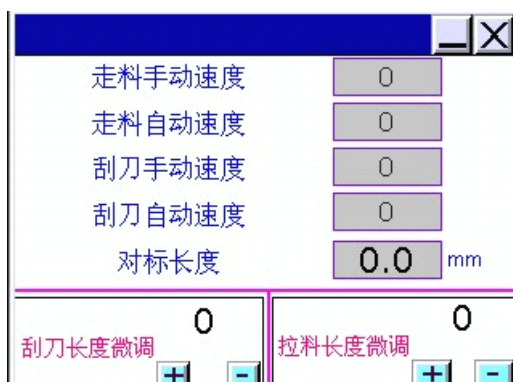
按钮 显示



时间设定
 按钮 显示



速度设定
 按钮 显示



瑞安景大印刷机械有限公司

Ruian Jingda Printing Machinery Co., Ltd

地址： 瑞安市塘下镇东陈工业区

Add: Sandu, Dongchen Village industry district, Tangxia Town, Ruian City, Zhejiang, China

电话： 0577-65337601 65320208

Tel: 86-577-65337601 65320208

JD09070810

拉料长度(商标带印刷长度)Printing Length

显示次数(要印的商标总数) Printing Total

停机次数 Stop Times

印刷长度 (刮刀运行长度)Doctor Blade Length

印刷次数 (刮刀次数) Doctor Blade Times

手动 Manual

收料开 Rewinder On

设置 Set 次/分 Time/Min

左移 Move Left

右移 Move Right

清洗吹气 Clear Blowing

开 On

关 Off

正转 Front Rotation 打胶水时使用

反转 Back Rotation 打胶水时使用

刮刀降 Doctor Blade Upper

刮刀升 Doctor Blade Down

开始 Start

传送带移动 Moving of Conveyor Belt

走料手动速度 Manual Speed of Moving Mark (出厂已设速度)

走料自动速度 Auto Speed of Moving Mark

刮刀手动速度 Manual Speed of Doctor Blade (出厂设定)

刮刀自动速度 Auto Speed of Doctor Blade

对标长度 Length of Error 按此键来修改对标位置

返回 Back

无标 No Mark 二次印刷时, 使用此键。

白工作 Sensor indicating Light 二次印刷使用, 指商标材料底色为白色或浅色, 黑工作用于商标底色为黑色或深色。

下一页 Page Down

转 Rotation

刮刀延时 Delay of Doctor Blade (出厂设定)

吸气延时 Delay of Air Pump (出厂设定)

停机吸气延时 Delay of Air Pump Stop (出厂设定)

拉料延时 Delay of Puller Mark (出厂设定)

吹气时间 Time of Air Blowing (出厂设定)

2.3 烘干装置

本机装有烫板烘干烘道、烘干温度不能高于 100 度,

(本机没有温度控制系统不要人为的提高温度)不然会引起材料变

形。

2.4 传送带移动系统

传送带移动是由两种方法来实现的，当我们清洁传送带和更换传送带或涂台版胶时，按下传送带开 On 按钮，传送带连续向右移动，按下传送带关 Off 按钮，传送带停止右移。

2.5 桥式烘道及收卷

印刷完成后由送料轴带到被印物经过桥式烘道进行最后一道烘干到收卷，桥式烘干道下面由进口加热板加温温度到 80 度即可。收卷轴只能开机后才能启动，张力大小可调节摩擦力的操作及开关作用。

了解本机基本部位后，我们就介绍一下如何操作和开关作用。

机器打上电源后，电源指示灯亮，在开机（检查起源是否工作），如果气源还没工作，机器就不能工作。先按清洗吹气进行真空室内清洗完毕后，]再按传送带移动 ON，我们再可以进行涂台板胶，台板胶要打的均匀，。涂胶完毕后传送带移动 OFF，输送带停止右移。

2.6 上料

把材料放入放料架拉进后隔板位置进行定位，按下起动开关，输送带左移丝印台上按停上开关，进行网框定位，网框定位，网框放好以后，调正刮刀原点位置，把刮刀调正到图案前面 1mm 为宜（在触摸屏的页面上打开原点数字，确定后按原点即可。）再进行刮刀长度数字设定。完毕后进行刮刀压力和角度调节和回墨刀高低调节。刮刀压力有汽缸螺母调节，压力不宜过大，角度调节范围 90*55

度。关电开关在无供带遮挡关电开关时，应将带料遮住关电开关，不然无法启动，关电开关有两个，可选择不工作和工作。

3. 丝网机注意事项及保养

3.1 注意事项

1. 禁止用汽油擦洗输送带，发生以上现象
本公司不承担责任。

2. PLC 数据和程序控制器设定：出厂前已经将变频器和程序控制器的数据设置好，严禁用户擅自改动。如果因擅自改动数据而引起机器有关元件或部套损坏的。

3. 本厂盖不负责保修，请务必注意。（**用户自行变动数据和程序控制存修改记录**）若用户确有需要改变数据，请与制造商联系。

日常维护

1. 直线轴和直线轴承：直线导轨是保证刀架运动正确可靠的关键，因此要经常检查并其他活动面上也要定期加油，保持润滑。

2. 工作台面：由于工作台面上经常会沾上油墨，布屑等异物，这会使台面不平整或将其真空吸附的小孔堵塞，这将使台面真空吸附的能力减底，影响印品的质量。因此要定期用溶剂清洁台面，铲除沾上的油墨。清洁时要把台面吹气按钮按下，避免脏物进入台面小孔。用户用小孔锤器的时候将堵塞的小孔弄通。要绝对注意不要将溶剂或杂质通过小孔进入机器内部，这样它们会被吸入真空泵，造

成真空泵的损坏。

3、机头：机头上有刮印刀和匀墨刀，如果刀上的油墨变硬会刮坏丝网，因此必须经常清洗它们。

4. 压缩空气气路：我们希望有清洁，干燥，稳定的气源，必须经常关心进口二联件处及时添加 34-40#润滑油，1. 切记每天下班后，放空水杯分离出来的剩水。2. 切记每天下班后，储气桶的气体放空。如不按以上两个步骤操作会对机器和电磁阀造成很大的损伤。进入气压不能底于 0.5Mpa，不能高于 0.65Mpa。

5、真空泵：必须每周一次检查进气过滤器，清洗时严禁使用稀释剂，酒精，挥发油，汽油，灯油等有机溶剂。应使用压缩空气来清洗，并及时更换过脏的过滤器。

6、电气：注意 PLC 的按钮及各面板按钮的清洁，不要让溶剂或油墨渗透进去，以免引起电气短路。注意电器箱的机箱风机的入口，不要有人为的遮挡，以冷却风能源源不断的进入电器箱。定期将各器件上的接线螺钉拧紧（**使用一段时间后有些接线螺钉会因震动而松动**）。另外带熔断丝接线端子中夹住保险丝的弹性铜片有时会松动，可用小螺丝刀调整铜片来增加它们的弹力。

7、步进电机：

电源接通/切断操作应当由操作人员自己动手。

电源切断后有一段时间内电路保持着高电压放电状态，检查工作应当在电源切断后，面板上的 LED 灯熄灭后，约 5 分钟后开始进行。

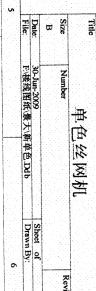
不要进行绝缘耐压测量，这样将损坏步进电机。

3.2 保养

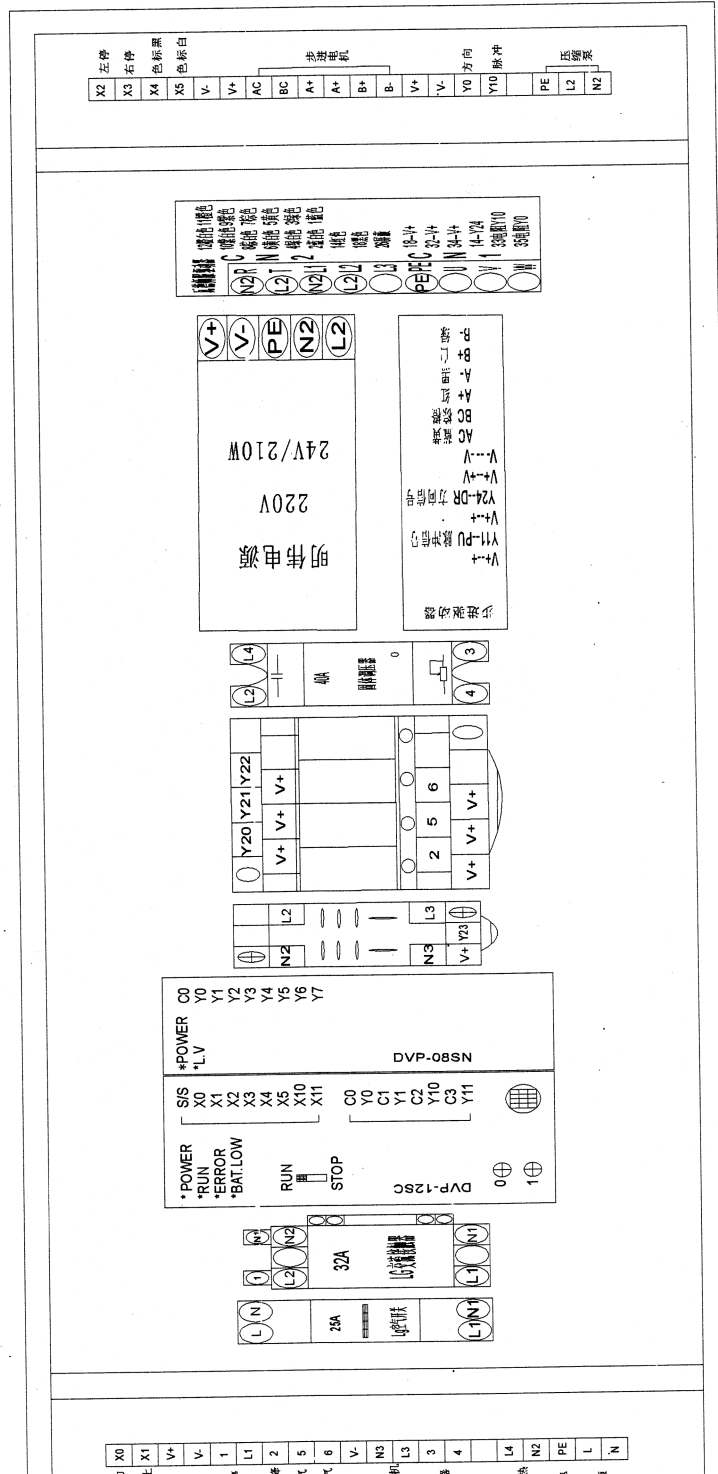
- 1、 环境温度，湿度是否正常，是否有尘、粒、异物等。
- 2、 电机有否异常声音及震动，是否异常发热或有异味。
- 3、 周围温度是否过高，面板是否清洁，是否有松脱的连接或不正确的印脚位置。
- 4、 输出电流监视表示是否与通常值相差很大，是否存在灼伤的端子。
- 5、 印刷车间环境：

机器工作环境应保持清洁，通风良好，有条件者最好加装带湿空调，保持环境湿度，有利于印刷。

4. 单色丝网机接线图



景大新单色 900X260



5.单色电器组件表

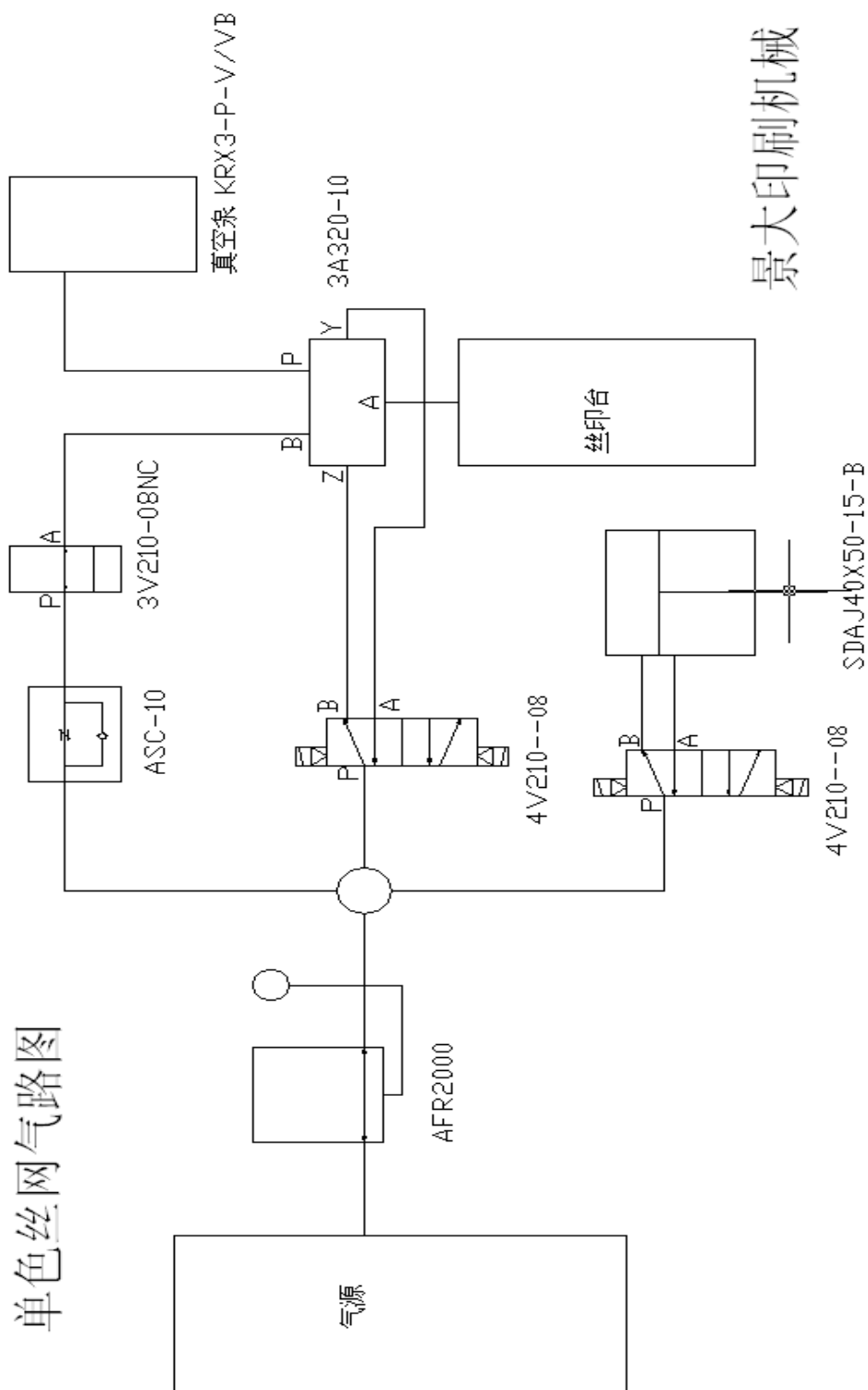
名称	型号	名牌	数量
PLC	DVP12SC11T	台达	1
PLC 扩展	DVP16SP11T	台达	1
触摸屏	DOP-AS38BSTD	台达	1
刮刀电机	0.55KW	欧特仕	1
拉料电机	0.4KW	研控	1
收卷电机	0.18KW	研控	1
急停	LAS0-AY-11TS	红波	1
按钮	LAS0-AY-AY11	红波	2
接近开关	TQ5MYL	ORMON	2
开关电源	D201B	明伟	1
中间继电器	4BN-6G	ORMON	1
中间继电器	MY2NJ-24V	ORMON	1
空气开关	2P-20A	LG	1
接触器	32A	LG	1
固体调压器	40A	AOYI	1
电压表		AOYI	1
电位器		AOYI	1

6.单色丝网气路组件表图

6.1 气路组件表

型号	名称	数量	名牌
AFR2000	过滤减压阀	1	亚德客
4V210-08	电磁阀	2	亚德客
3V210-08NC	电磁阀	1	亚德客
ASC-10	单向节流阀	1	亚德客
3A320-10	气动阀	1	亚德客
KRX3-P-V/VB	真空泵	1	云望
SDAJ40X50-15-B	汽缸	1	亚德客

6.2 气路组件图



7.故障现象分析

现象	原因	措施
屏幕报警：印刷头到右限位接近开关！ 请重新设定！！	1. 刮刀长度设的太长。 2. 接近开关故障	1. 重新设定 2. 调整接近开关前档片是否碰到，换接近开关
屏幕报警：请检查左限位接近开关！ 请重新设定！！	1. 接近开关故障。 2. 机械卡住。	1. 调整接近开关前档片是否碰到，换接近开关 2. 检查机械，减速机是否有故障。
屏幕报警：料光电未碰到！或过冲！ 请检查	1. 料光电没碰到。 2. 料光电坏了。	1. 调整料光电位置。 2. 换料光电开关。
机器运行一次就停	1. 料光电没碰到。 2. 开了对标。	1. 调整料光电位置，换料光电。 2. 在第一色文本里的对标改成无标。
机器运行中无故停	1. 伺服故障。	1. 检查每一色的伺

机	2. 电器故障。	服是否有报警，对着伺服说明书，来调好伺机服排除故障。 2. 检查每一色线路板上开关电源 24V 输出是否正常，PLC 是否运行正常。
开机画面显示联机中	1. 线路故障。 2. 电器故障。	1. PLC 间通信不正常，换 485 通信线，换 PLC。 2. 检查每一色线路板上开关电源 24V 输出是否正常，PLC 是否运行正常。

8. 单色丝网机配件工具清单

序号	名称规格	单位	数量	备注
1	工具箱	只	1	
2	直尺 500mm	把	1	
3	十字螺丝刀 直径 6mm 长 100mm	把	1	
4	一字螺丝刀 直径 6mm 长 100mm	把	1	
5	活动扳手 8 寸	把	1	
6	美工刀	把	1	
7	内六角扳手	套	1	
8	高压油枪	只	1	
9	油墨刀	把	2	
10	垫板	块	1	切胶带用
11	PVC 输送带	条	2	
12	真空泵	只	1	
13	“景大”线路图说明书	份	1	
14	关电开关	只	1	
15	丝网网框	只	3	
16	台板胶	瓶	1	