



精密锡膏印刷机

使 用 说 明 书

制造商：温州市正邦电子有限公司

公司地址：浙江省温州市瓯海区南白象鹅湖

工业区鹅兴路 11 号

电话：0577-86702322 15067891515

传真：0577-86701182 售后：18968816717

网址：<http://www.wzzbdz.com>



警 告：

- ★. 非本设备维护、维修人员或未经培训合格人员切勿随意操作机器。
- ★. 通电之前，应再次确认电源电压是否与设备工作电压相符。
- ★. 本设备属于高温加热及传动设备，操作时应注意人身安全。

注 意：

1. 当您使用或操作本设备之前，请仔细阅读此手册。
2. 请保存此手册，以便日后保养、维护和检修时使用。

包装箱内除本设备外，还有下列附件。如有缺漏，请通知本公司：

- 板手一个
- 内六角板手一套
- 铜针 40 个
- 十字螺丝刀一件
- 一字螺丝刀一件
- 工具箱一个
- 说明书一本



目 录

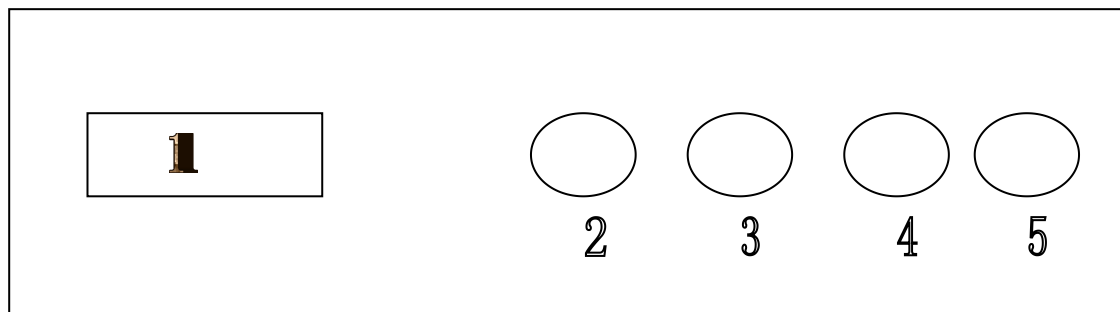
壹、 机器特性介绍.....	4
贰、 电气面板说明.....	5
叁、 机器操作部及调整要领.....	6
肆、 触摸屏说明.....	9
伍、 空压保养说明.....	12
陆、 简易故障.....	13



壹：本机特性介绍

- 1、采用日制精密马达及线性导轨组立而成，使刮刀座印刷更加稳定。
- 2、双刮刀之印刷压力可分别利用上下气缸精密节流阀设定刮刀升降快慢避免共振。
- 3、印刷座可向上掀举 45°，并固定，同时利于刮刀之装卸及网版之清洗。
- 4、印刷座可向前移动固定以配合网板图样之位置，以取较佳之印刷效果。
- 5、印刷座双刮刀高低可通过调节螺母自由设定。
- 6、印刷台板与钢版间距水平，亦有精度微调杆刻度调整，并有刻度数字显示。
- 7、机台手臂可分别左右调整，适用于 370~650 cm 不同尺寸。
- 8、组合式之印刷台板有沟槽及定位 PIN，设定简单、换装迅速，并适用于单面基板及双面基板生产作业。
- 9、校板方式采用手臂（钢版）移动配合印刷物（台板）X、Y、Z 校正调整、确实快速。
- 10、电气动作采用微电脑 PLC 控制，人机界面，触摸控制，亦可自由选择单次/双刮印及手动、自动等运动方式。

贰：电气操作面板明



- 1、 微电脑触摸屏
- 2、 左印刷电位器
- 3、 右印刷电位器
- 4、 照明灯控制
- 5、 电源控制

叁：本机操作及调整要领

1、机台原点确认：

开机后（送电）原点自我确认，成立条件（S1，S3）或（S1，S4）。

2、归零设定要领：

按钢网夹臂上升下降键，将钢板夹臂下降至下始点，把 PCB 放于台板上转动印刷机顶部之移动轮，依 PCB 厚度调节钢网与印刷台板之间距。

3、印刷物设定方式：

本机采用可移动式定位 PIN 定位，请依钢板之图形概略将 PCB 放于台板适中位置

4、对版设定方式：完成上述（二）动作后，再利用人工校正（印刷座下钢版与印刷基板校对）

对版要领：先对 R、C、L、或成对角点，寻找目标之后，固定钢板，再利用台板微调校正。

5、印刷行程设定方式：陆续完成 PCB 设定对位之后，再利用刮刀座之二只感应开关，分别依该钢版之图样、印刷大小设定左右感应开关位置。

6、刮刀的组装方式：刮刀采用中心螺丝之组装，利用刮刀铝柄的中心孔径，依照刮刀座的中心，固定一螺丝即可。

7、刮刀高低调节器整方式：利用刮刀上部之调节螺栓旋进旋出即可调节刮刀之上下高度

8、刮刀平衡调节方式：刮刀内外侧采用单一螺丝控制平衡，前后螺丝相辅相成使用以控制刮刀前后水。

9、印刷速度之设定：

A、印刷间隙：2.0 mm (一般基板厚度加 40 mm) B、XHIP-UR7-10 值

C、S01C-UR5-7 值

D、OFP-VR2-5 值

肆、本机操作及调整要领

一、按下电源控制开关，接通电源触摸屏显示亮 5 秒后显示屏面：

工作模式选择平台

点动工作模式

半自动工作模式

参数设置

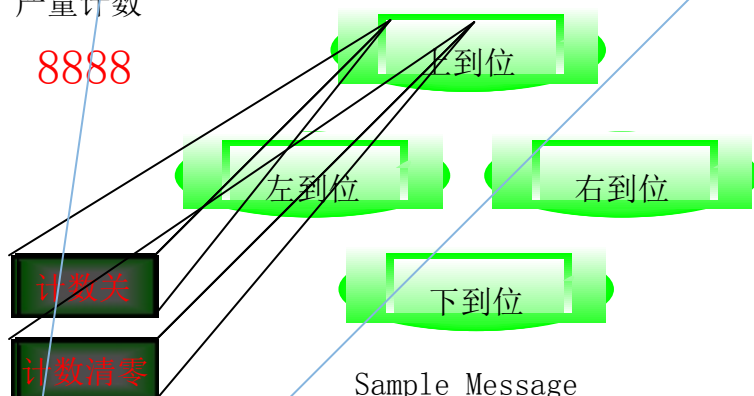
- 1、按下半自动工作模式 进入半自动工作屏；
- 2、按下点动工作模式 进入点动工作屏；
- 3、按下参数设置 进入数据设定工作屏
- 4、注：在确定全自动工作前，必须先设定参数，否则不能工作。

二. 半自动工作模式画面

半自动工作画面

产量计数

8888



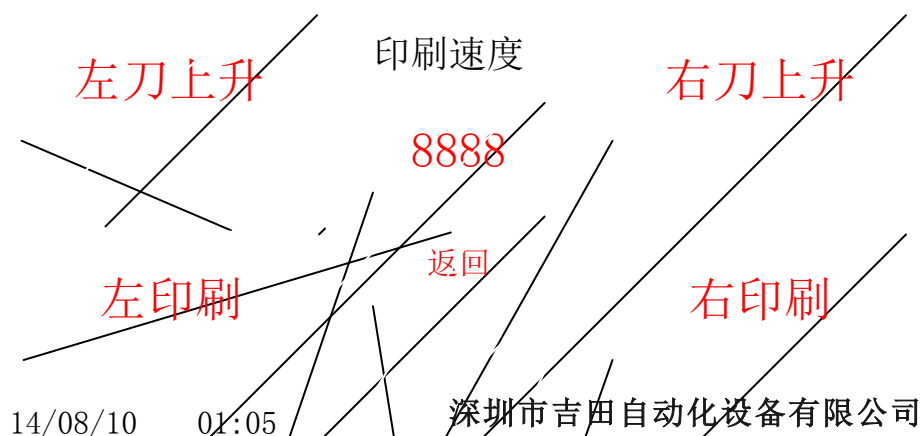
返回

1. 在半自动工作模式下保持“上到位和左到位”或“上到位和右到位”灯亮时双手同时按左右两边启动按钮开始自动完成一块板的印刷工作

三、手动工作画面

在开始画面，按下 [点动工作模式](#) 显示下面画面；按下 [返回](#) 将复位开始画面

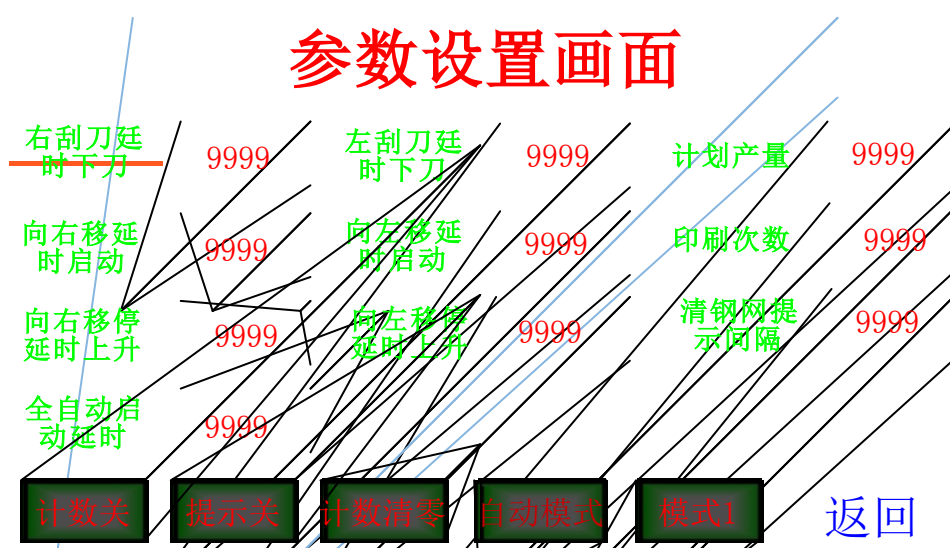
点动工作模式



1. 按下 左刮刀上、下移动。
2. 按下 右刮刀上、下移动。
3. 按下 左刮刀上、下移动。
4. 按下 右刮刀上、下移动。
5. 同时按下底座两面边的启动按钮，印刷网板上下。

四、设定工作画面（一）

在开始画面按下 参数设置 则出现设定画面：



1. 按下 计数开关 后面显示变换，自动计数


2. “关” 不计数

3. 按下 计数清零 则清除计数历史数据

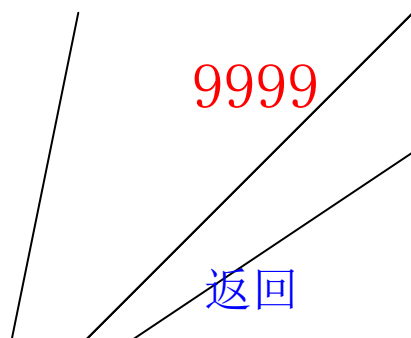
1. 全动停间隔时间 自动工作网板停留时间，一般设定为 50，同时将出现一个数字键如图：

1	2	3
4	5	6
7	8	9

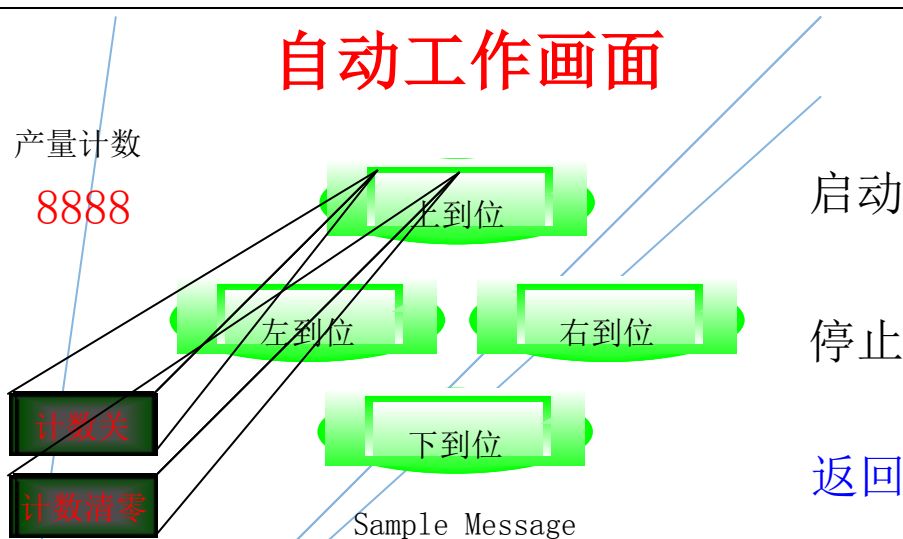
0	C	ENT
---	---	-----

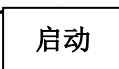
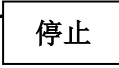




- 选定数字，按 ENT 将存入 “ ” 中，按下 C 键则将 “ ” 中数归零
- 设定左刮刀下降停留时间向右行，同时将出现一数字键，设定方同上，单位是 0.1S.
- 右刮刀下降停留是间再向左行，设定方法同上.
- 表示设定工作印刷方法一般 1 式次，如果不设定，显示 0，则默认为 1 次工作.
- 在设置屏上，按下  出现以下画面

请输入密码



请输入四位安全码：0589 即可进入自动演示模式



- 1). TOTAL: 计数、生产数量将在“ ”显示出来;
- 2). 按  自动运行开始
- 3). 按  复位开始画面
- 4).  上到位、下到位印刷网板上下限显示,  左到位刮刀左限, 右到位刮刀右限
- 5). 按下 ~~计数开关~~ 后面显示变换, 自动计数
- 6). “关” 不计数
- 7). 按下 ~~计数清零~~ 则清除计数历史数据
7. 按下  画面将显示“模式 2”
当模式 2 时: 在半自动模式下 按两个启动按钮, 钢网下降但不会印刷; 需要重新按一次两个启动按钮才能完成印刷动作并自动上升(因为这个模式是专门为 FPC 柔性线路板或不规则的线路板印刷而设计的)【FPC 每一块板在印刷前都需要检查一次对位】.
8. 按下  复位开始画面.



伍、空压保养说明

名称	规格	备注
编程 PLC	FX-14MR	三菱或西门子
接近开关（左、右）	AEN-1084-E ₁	OMORN
接近开关（上、下）	D-AIS4C	台湾
电磁阀	210-10	台湾
上、下气缸	DWC-63-150	台湾亚德克
刮胶气缸	CU25-50D	SMC
电源开关	LA16	MARUYASU
调速器	M5-4*6	SMC
调速阀	Y4-6*8	PISCD
电机三相	IK60AS3	松下或 SPG
继电器	MYADC220V	正泰
三点组合	AL2000	SMC
直线滑轨	台湾	中国台湾

陆: 简易故障排除

机器在运转中如发生故障主依照下列故障排除方法进行维修。

序号	故障情况	故障原因与排除方法
1	1. 网板无法上升 2. 网板无法下降	1. 气压源未输入或气压不足(正常气压应保持在 4~6 kg) 2. 上升顶点感应器未感应或已损坏、断线、上下电磁阀故障、IC 板故障 3. 印刷功能尚未选择。 4. 上下气缸调速阀不良或调整不当。
2	1. 网板无法下降 2. 刮胶无法左右印刷	1. 上下电磁故障、IC 板故障。 2. 下降顶点感应器未感应或损坏、断线
3	1. 网牌下降后刮刀无法向左印刷 2. 刮刀无法向右印刷 3. 网板无法下降 4. 刮刀向右印刷到右方定时无法停止网版亦无法上升	1. 右方感应器未感应或已损坏、继线。 2. 左右驱动马达电源开关未开或断线、变频器故障, 右行印刷速度调节器调整不良或损坏, 马达不良。 3. 右行驱动继电器损坏或断线 4. IC 故障
4	1. 网牌下降后刮刀无法向右印刷 2. 刮刀无法向左印刷 3. 网板无法下降 4. 刮刀向左印刷到左方定时无法停止网版亦无法上升	1. 左方感应器未感应或已损坏、继线。 2. 左右驱动马达电源开关未开或断线、变频器故障, 右行印刷速度调节器调整不良或损坏, 马达不良。 3. 左行驱动继电器损坏或断线 4. IC 故障
5	网板下降未印刷即往上升	1. 检查左右感应器是否已损坏或短路 2. 左右感应器被变频器干扰, 请在感应器之负电源与 OUTPUT 并联一个 0. μ F 电容
6	无电源输入	1. 检查电源是否已输入 2. 检查电源是否继线或不良 3. 检查电源开关是否已损坏或不良 4. IC 板故障 5. 检查保险丝是否已烧毁
7	变频器无法启动或无法驱动马达	1. 变频器参数设定错误 2. 变频器损坏
8	刮刀无法上升或下	1. 刮刀气缸驱动电磁阀故障 2. 刮刀气缸调速阀不良或调整不良 3. IC 板故障