





第 1 章 安全注意事项	1
第 2 章 机器简介	2
2.1 设备特点	2
2.2 印刷规格	2
第 3 章 一般说明	3
3.1 网框说明	3
3.2 胶刮说明	3
3.3 油墨说明	3
3.4 管位说明	4
3.5 其他说明	4
第 4 章 机器的安装与调校	4
4.1 机器的安装	4
4.2 平面丝印机的调较	5
4.3 曲面丝印机的调较	6
第 5 章 操作指引	7
5.1 控制部分	7
第 6 章 操作指引	8
6.1 准备事项	8
6.2 开机前的调节	8
空气过滤组合	9
6.3 开机	10
6.4 调校	10
6.5 关机	12
第 7 章 机器的保养维护与其它事项	13
7.1 机械保养	13
7.2 机器故障排除	13
第 8 章 附件	14
8.1 随机清单	14
8.2 电路图/气路图	14

第 1 章 安全注意事项

本机用于丝网印刷行业，可广泛应用于各种化妆品容器、药品容器、食品容器、电子器件、玩具、机壳等等；在使用本机器之前，请务必仔细阅读本使用手册，并且按照本使用手册的说明来操作，以免造成人身伤亡或机器损坏。

- 1、开机前应检查机器的电源电缆外皮有无损坏，裸的导线会使人触电引起其它伤亡事故；如电缆已破损，机器就不应接电源，在更换新的电缆后，检查确定正常，再加电。
- 2、更换零件或电器组件时，关掉主电源和拔下电源插头；在更换零件或电器组件后，方可再次插入电源插头。
- 3、当调校机器时，不允许随便将手伸入机内触摸，尤其是运动部位；以免人身受到伤害。每次开机前应验明电源电压、压缩空气气压，方可开机。
- 4、勿随意地用棍棒之类或其它对象伸入机箱，或者用不正常的方法，如用锤子或撬杠之类敲击，扳和撬机器上各部位，以免使机械零部件变形甚至损坏。
- 5、机箱内外应经常保持清洁，如果沾上油污，应选用适当的去污剂清除，勿采用强烈溶剂，以免造成机器损害。
- 6、本机所使用的电源是 220V(AC)，切切不可接到 380V(AC)，否则造成机器的损坏或人身伤亡。
- 7、在机器的主电源开关已闭合后，不可随便将机箱的门打开进行检查与维修，否则可能造成人身伤亡。
勿让腐蚀性液体沾污控制面板，以免损害控制面板。
切切不可私自对机器的电路进行改造，以免造成重大事故。

第 2 章 机器简介

2.1 设备特点

- 1、控制电路为微电路控制板。
- 2、刮刀左右运动采用导轨导向结构，运动轻巧平稳，提高印刷质量。
- 3、网框升降采用导轨导向，精度高，运动平稳顺畅。
- 4、精密工作台，前后左右千分尺调节精度保证在0.01mm。
- 5、根据客户需要，预置两个功能程式，单周期印刷和全自动印刷。

2.2 印刷规格与参数

机器型号	最大印刷面积(mm)	印刷速度	印刷形状
S-2A-WT	&80 L 200	1500Pcs/Hr	圆柱形 椭圆柱形
S-1525T(N)	150x250	1500Pcs/Hr	平面

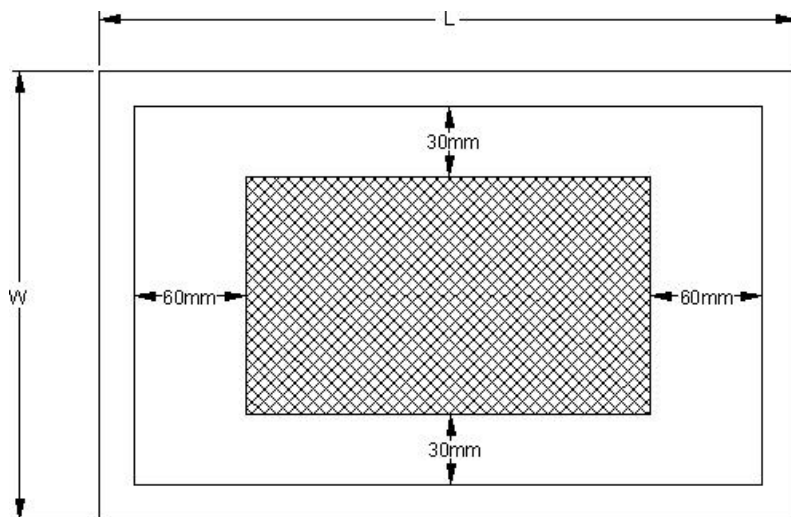
技術參數：

- | | |
|--------------|----------------------------|
| 1、印刷顏色 | 1色（可套多色） |
| 2、單周期 | 可以 |
| 3、持續運動 | 可以 |
| 4、項目計數 | 可以 |
| 5、各部位延時 | 可以（可調） |
| 6、印刷速度 | 1500次/小時 |
| 7、最大網框 | 300mmX600mm |
| 8、最大印刷面積 | 150mmX250mm |
| 8、最大整圓 | 80mm |
| 9、工件最大高度 | 120mm |
| 10、網框上落行程 | 125mm |
| 11、刮刀左右行程 | 300mm |
| 12、網框升降可調 | 120mm |
| 13、刮刀、油刮上下行程 | 25mm |
| 14、驅動 | 氣動 |
| 15、控制系統 | 微電路控制板 |
| 16、控制電壓 | 12VDC |
| 17、電源電壓 | 220VAC 50/60Hz |
| 18、連接負荷 | 50W |
| 19、氣動供應 | 4bar |
| 20、空氣消耗 / 周期 | 2.1L |
| 21、機身外形尺寸 | 920 (L) *700 (W) *1100 (H) |
| 22、重量 | 約75 KG |

第 3 章 一般说明

3.1 网框说明

网框如下图（图 3-1）所示，丝印网框是采用铝质材料或木质材料所制造而成，丝网粘在网框上，网框的尺寸依照所印图案的大小而定，在沿胶刮左右走向的两端，一般要离图案 60mm-100mm，以便放置油墨，胶刮在网板上运行时，丝网能有充裕的弹性，并且网框不允许有扭曲。框的内围前后两端，一般要离图案 20mm 左右。丝网与印件之间应有大约 0.5mm-2mm 的距离，视乎印刷面积及网纱松紧度而定，如丝网与印件没有空间或贴得太实，会使胶刮在印刷过后，丝网不能及时弹起，图案印刷完时印件才与丝网脱离，图案的线条便容易出现起毛(拉线)现象，甚至出现模糊不清(渗油)的问题，同时所使用的丝网疏密度对所印出的图案质量大有关系，需要按印刷图案的要求而定。



3.2 胶刮说明

胶刮主要有平刮（方角）和尖刮两种，当被印件为平面或印刷表面较硬时，以采用方角刮为宜。因为方角刮的边角在运行中比较有力，印出图案的线条较佳，当印件的表面有凹凸不平缺陷时，则印出的图案不够理想。而尖角刮的尖端微带软性，运行中，刮尖在丝网上将油墨扫过（方角刮则是将油墨刮拨而过），故此当印件的表面有缺陷时，亦能将图案很好印出，如想印出的图案需求色泽较深或油墨较厚，而使图案更能耐磨时，则应以使用尖胶刮为宜。

3.3 油墨说明

油墨应调和到适当的粘稠度，如果油墨粘度过高，则油墨缺乏活性并容易塞网，导致印刷困难。如果油墨过稀，则印出的图案颜色不够深或线条不佳（容易起毛）。因此油墨的调和是一项重要的工作。存放在网板上的油墨量不可过多，否则在胶刮未印完图案时，油墨会倒流，向已印过的部份图案网孔中渗漏，当回

墨时，此部份的油墨过多或过重，造成第二次印刷时图案浓淡不均。如果存放在网板上的油墨不足，则在回墨时，油墨不能将图案完全覆盖，印出的图案可能会因油墨不足而发生塞网及图案浓淡不均，因此要经常留意网板上油墨的粘稠度。油墨的种类很多，一定要采用与被印件的特性相吻合的油墨，才能得到最佳效果。印刷过程中发生塞网时，应用稀释水或洗网水来处理，绝对禁用天那水清洗，否则在丝网上的胶模很快会受到破坏，成为废板。

3.4 管位说明

装配好被印件在工作台上的固定装置，既要被印件在印刷中不能走位，又要被印件易于放进取出，因此要有一套安放被印件的合适夹具，应随需要而确定制造。

3.5 其他说明

网板应安装和调校到适当位置。

采用的胶刮长度，外型（方角或尖角）应附合印件的特性，同时要调校好胶刮在网板上的压力。

在机器中的活动位置处，要有足够的润滑油，使各机件能更好地活动。

在丝印工作中最大的威胁是灰尘，因此防尘也是一项极其重要的工作，千万勿予轻视。

第 4 章 机器的安装与调校

4.1 机器的安装

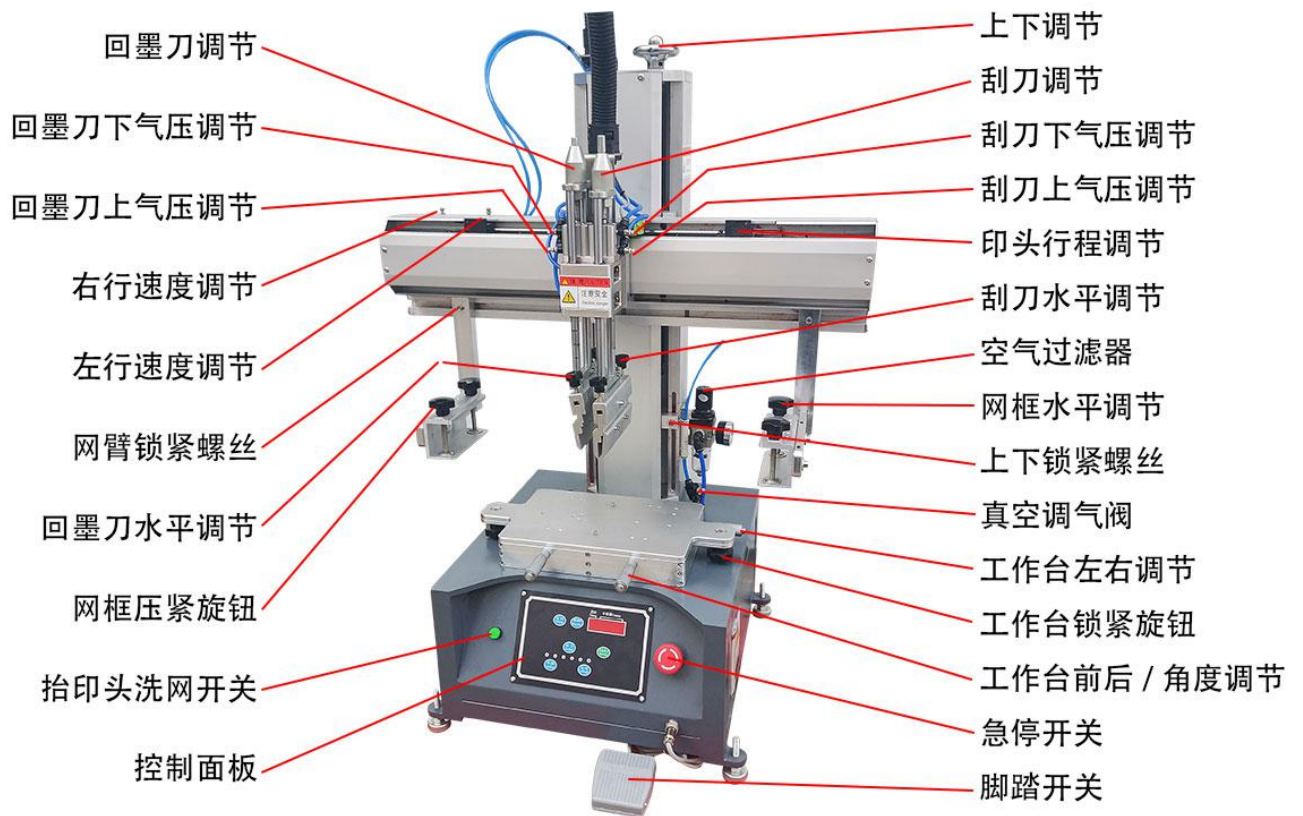
拆除运输用木箱，检查机器在运输过程中是否有损伤，如有发现此类情景，请立即向运输公司报告或致电公司门市部、营业部查询。即向运输公司报告或致电公司门市部部。

准备机器的摆放的空间，并预留足够的位置安装和调校机器。

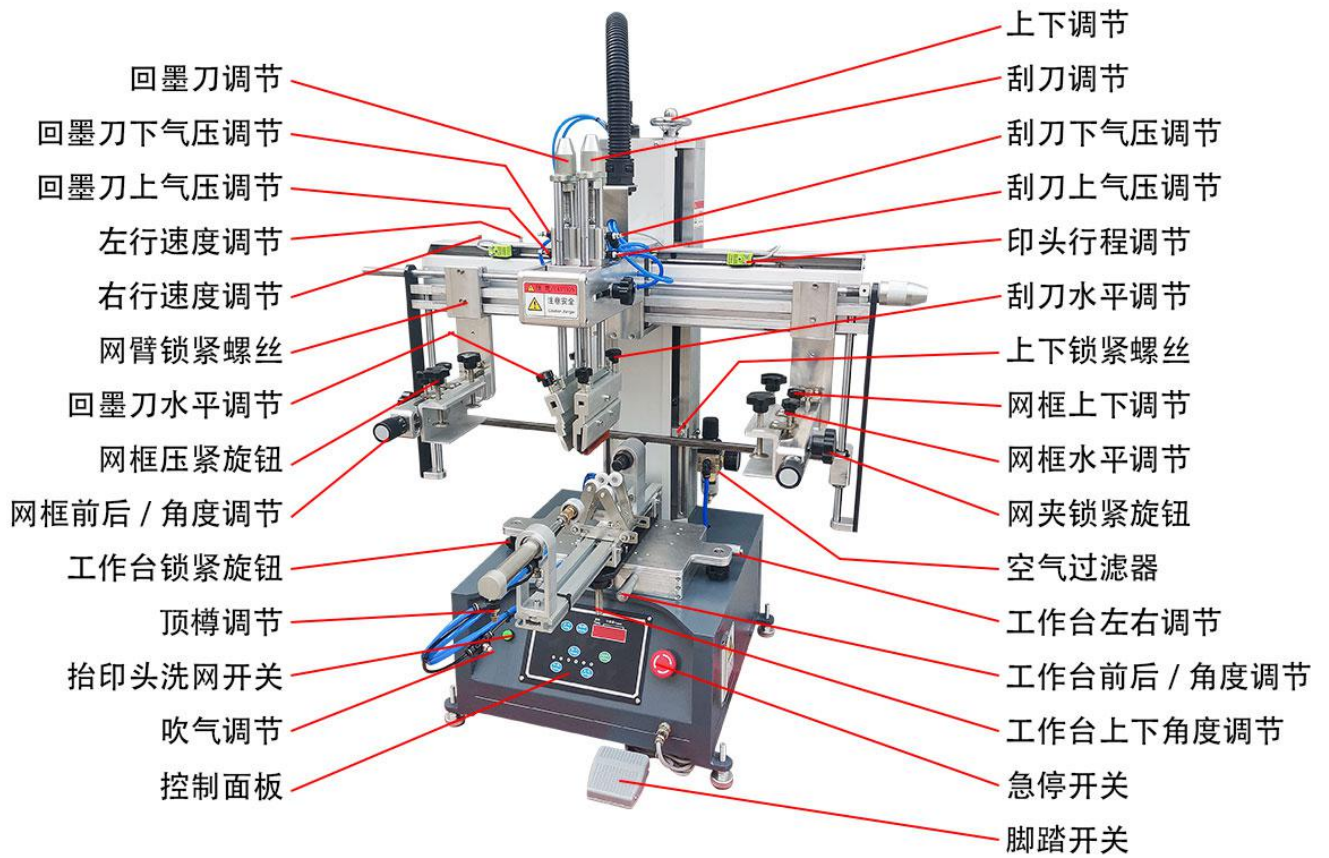
将机器放置在适当的位置后，务必要调节机器底盘下的水平脚座，使印刷台面的四角保持在水平位置，用水平尺作校正并固定脚座螺母，最后必须使用水平尺再作检查。

检查机器的配件是否完整，如有问题，请即向运输公司报告或致电门市部、营业部查询。

4.2 平面丝印机调较



4.3 曲面丝印机调较

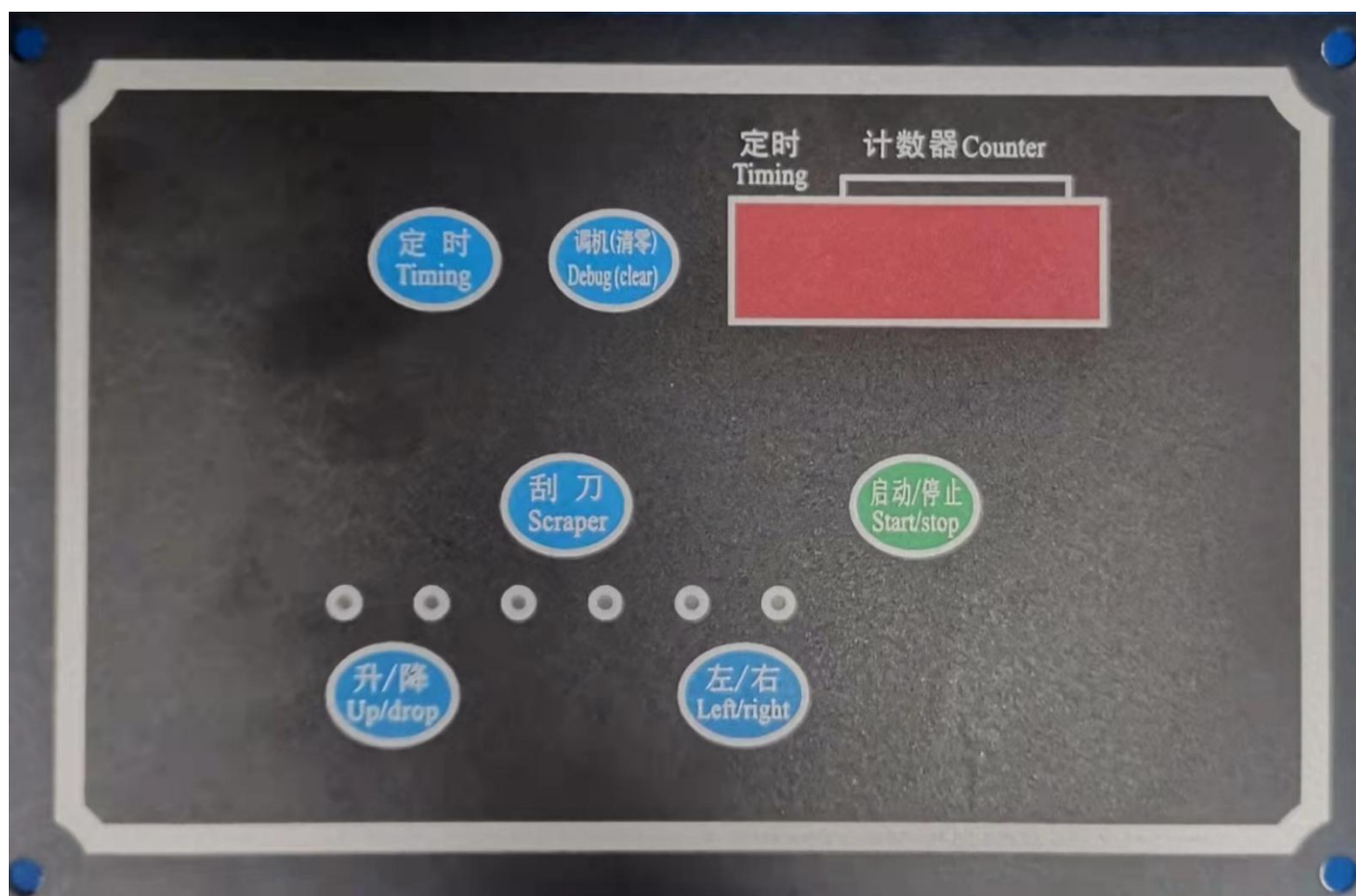


第 5 章 操作指引

5.1 控制部分

控制部分由控制面板、脚踏开关与气路调节所组成。

面板如下图所示，控制面板控制机器的工作与监控机器的工作状态。



第 6 章 操作指引

6.1 准备事项

事前按所需印刷图案的大小，制作一个完善的丝印网板。

购买好所用油墨。

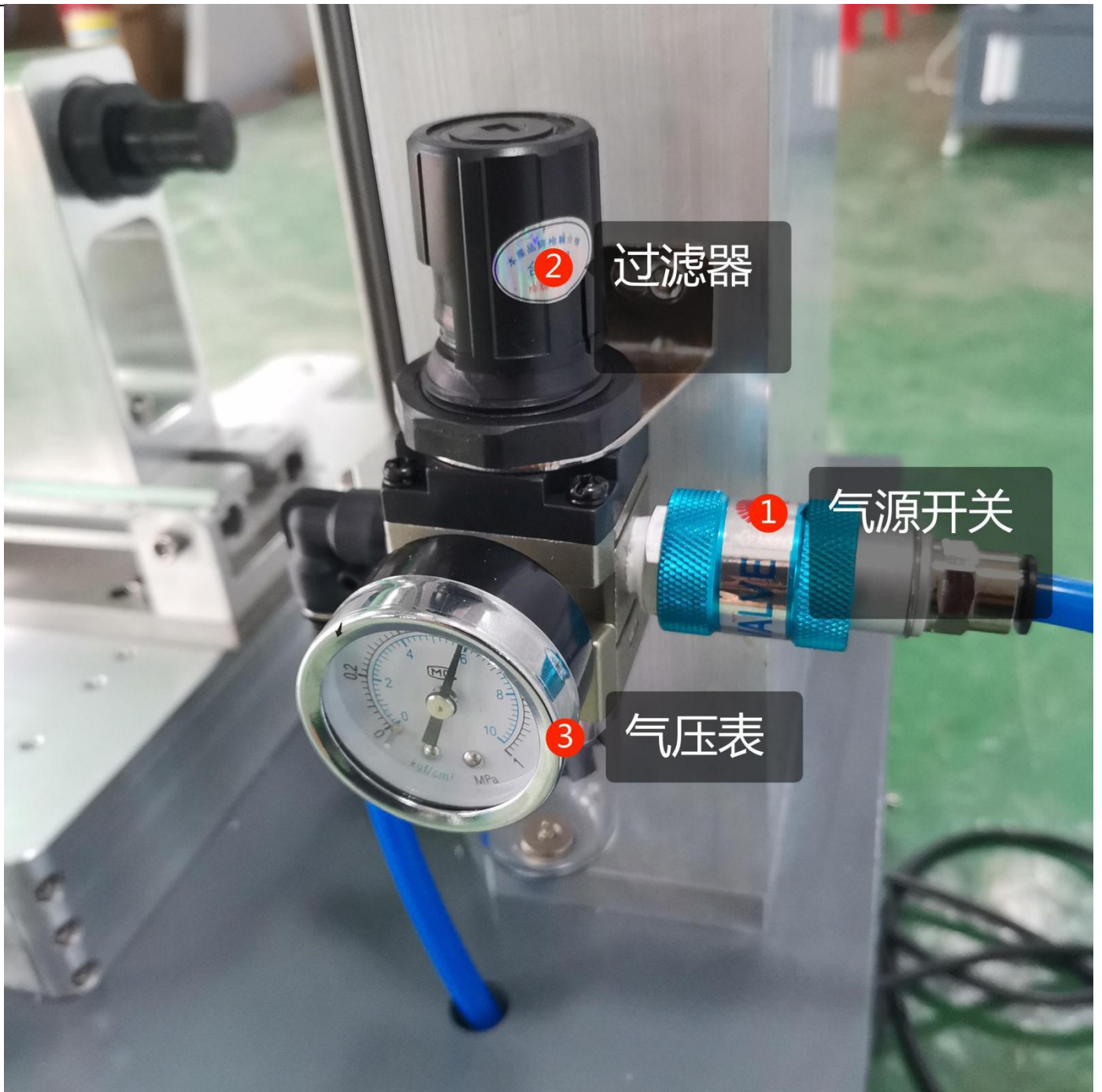
按照被印件的大小和形状的需要，配备一个操作方便且不易走位的夹具；曲面印刷时还应配制一个与印件相配的齿轮。

准备适量的洗网水和碎白布，以便开工印刷中清洁网板及被印件用。

6.2 开机前的调节

空气过滤组合

空气过滤组合包括气源开关阀、空气过滤器、气压表，如下图所示：



1. 气源开关

切断或接通气源

2、过滤器

过滤压缩空气中的所有水分、杂质。

过滤器上面的旋钮是调节压缩空气压力，调节方法是将黑色胶旋钮向上拉起，顶视顺时针方向压力增加，反之减小，调整完毕将旋钮按下固定。

3、压力表

指示压缩空气的气压大小，一般情况下，空气压力 4-5Bar 即可

6.3 开机

将手拉阀推到开（ON）的位置。

调整压缩空气压力之 4-5Bar。

插上电源插头。

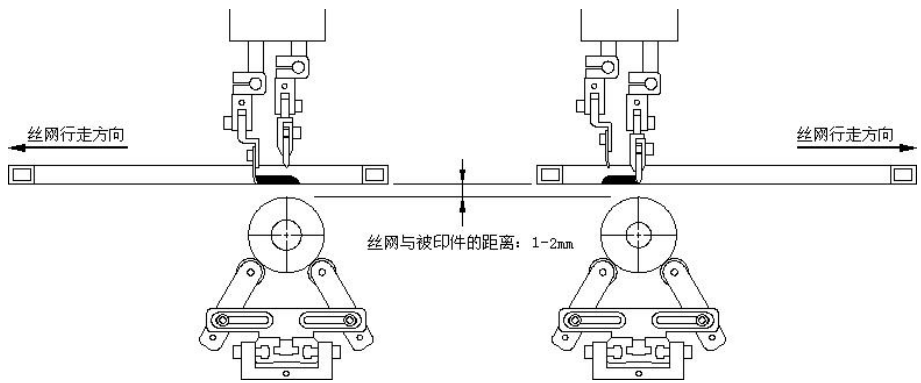
开启电源开关。

等待几秒后，检查机器网框或印头是否已回到左边的位置。

6.4 调校

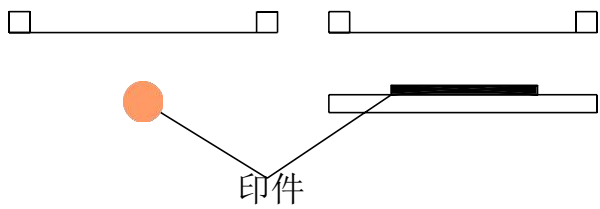
安装模具及网板

调校上下调节至适当的离网位，然后把上下锁紧螺丝锁紧（网板与被印件之间的距离大约为 1-2mm），网板应保持水平位置。



1) 网板与被印件相距位置调节 1~2mm.

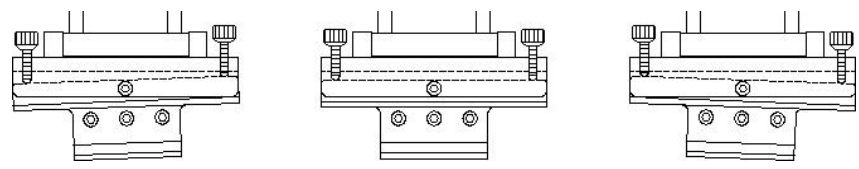
按照下图（将上下工作台的紧位螺丝放松，然后用升降手轮上下移动至所需距离后，把紧位螺丝锁紧。



2) 印刮的调校

印刮的调校包括以下两种，水平调节与垂直调节。

水平调节如下图所示，杯头螺丝是印刮的旋转中心，用四个调角旋钮可两两分别调整印刮与网板平行，然后用杯头螺丝固定印刮。



垂直调节如上图所示，用两个微调旋钮分别调节印刮的高低（可认为是印刮下降深度），用限流阀调校上落刮的速度，以免过重撞击产生震动。

3) 印头的调校

如下图所示，调节可分为以下几个方面。

用升降旋钮调节印头高低。

将滑行座固定螺丝放松，可将印头前后移动。

拧松旋转座固定螺丝，将固定旋钮上的颈部刻线(扁位)拧向上方；印头推起后，将固定旋钮扭到扁位向前，在印头放手时保持仰起；此时可以进行清洁及调试。

4) 印刮与被印件的调校

如下图（图 6-7）所示，有以下两个方面。

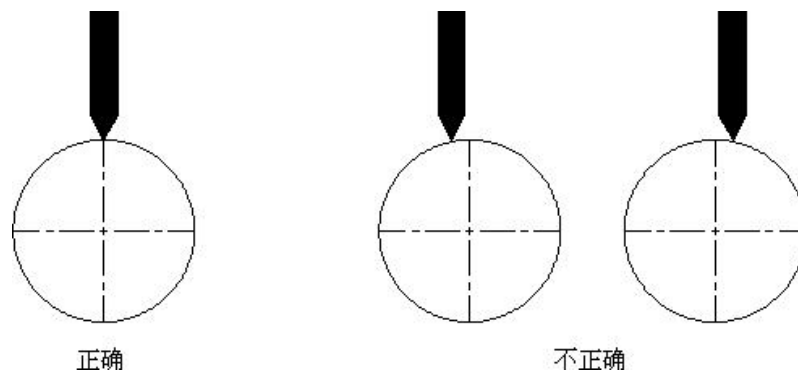


图 6-7

胶刮在曲面印刷时与印件轴心线的对准；松开印头滑块左右行程限位，调节印头至正确位置。

印刮气压调节；为使印刮在印刷时具有一定的弹性，一般使用气压为 2—4bar。印刮越长，压力相对加大。

吹气压力大小一般为 1~2Bar。

6.5 关机

先按停止键停止机器运行，然后关闭机器电源（急停键），最后置手推式气源开关OFF位，关闭气源。

第 7 章 机器的保养维护与其它

事项

7.1 机械保养

机器的维护与保养，涉及多方面的管理；这里仅指出保持机器正常运行必须达到的基本要求，其它各方面的管理；如机器内部的、外表的、和机器周围的、以及工作场地等的清洁卫生，环境状况等，尚需由用户自行制订相应的规章制度予以规范。

在每日开机运行前、运行时，都应察看机器运行有无异常；如有动作不正常，或有异常的声音，即及时检查并加以排除。检查时，如无机械故障，而仅属润滑不良，则需马上在各有关的传动部位，查看并加润滑剂。每日结束工作时，要清洁机器的表面。

机器运行到每月底时，应察看各活动关节部位，并加润滑剂，如有润滑剂凝固情况，则应擦除并用汽油洗净，重新注入新的润滑剂。

正常情况下，机器每半年彻底维护一次；必须全面检查各活动关节部位，有无生锈磨损、润滑剂凝固等现象，如有应及时予以处理。

机器运行时到一年，应全面检查机器；其中机械部份需要的检查，包括有无生锈磨损、润滑剂凝固等现象，如有应及时予以处理。同时要检查所有气管气喉；如有破损，应立即更换。

7.2 机器故障排除

*开机后，控制面板上的显示器有显示。启动半自动/自动，机器无动作

故障原因：无压缩空气或气压不够；下、左、右接近开关发生故障；左、右接近开关线路发生问题。

排除方法：加上压缩空气或调整气压；调节、更换接近开关；检查相关线路并加以排除。

**开机后，电源指示灯不亮，控制面板上的 显示器无显示。

故障原因：电源线路发生问题。

排除方法：检查相关线路并加以排除。

***开机后，控制面板上的 显示器有或无显示，起动机器不运行。

故障原因：微电脑或控制板发生问题。

排除方法：联系本公司或当地门市部。

****发生其他不明原因无法自行解决，请联系本公司或当地经销商。

第 8 章 附 件

8.1 随机清单

序号	名称	数量	单位	备注
1	六角匙	1	套	
2	开口扳手	1	支	
3	脚踏开关	1	个	
4	说明书	1	本	

8.2 电路图/气路图

