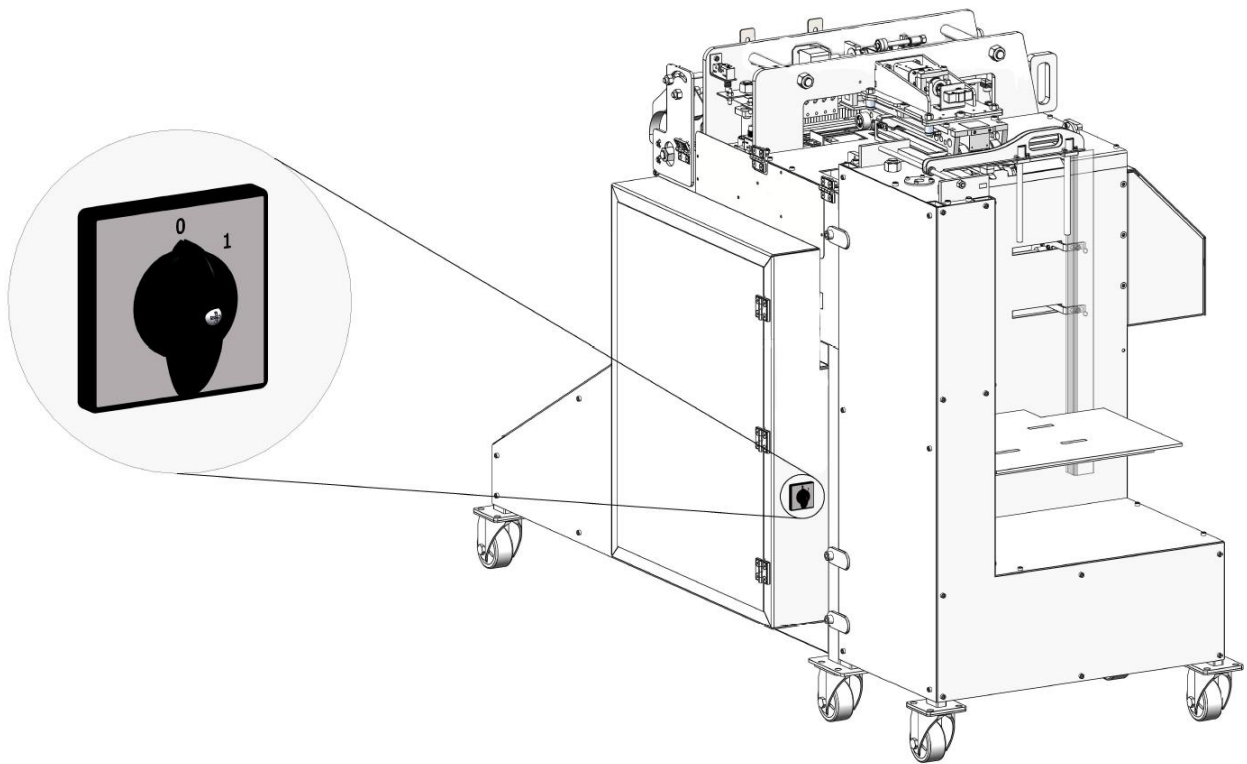


راهنمای مراحل راه اندازی

راه اندازی کلی:

۱- توسط کلید کنار تابلو برق ، دستگاه را روشن کنید.



تصویر - ۱

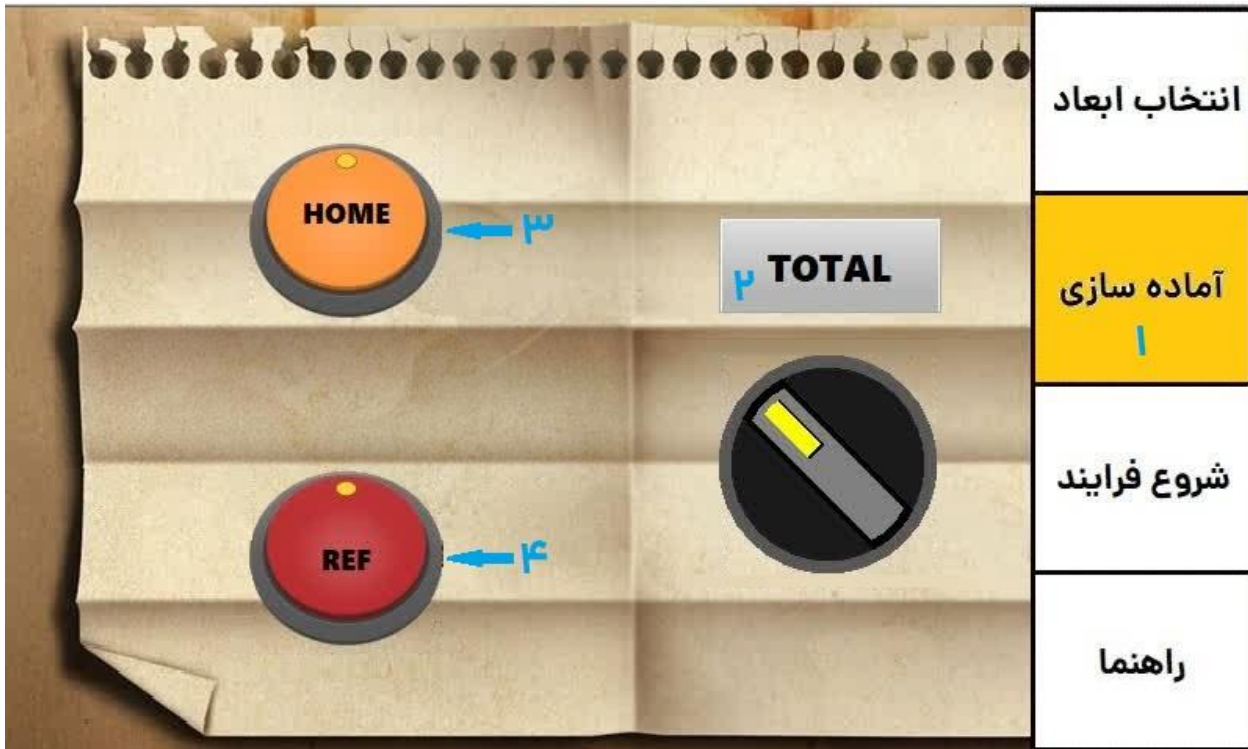
۲- در صفحه انتخاب ابعاد ، سایز مورد نظر را از بین اندازه های پیش فرض موجود انتخاب کنید (به جهت سوراخ ها در انتخاب ابعاد دقت کنید) ، در صورتی که ابعاد مورد نظر استاندارد نبود در قسمت پایین صفحه به صورت دلخواه اندازه را تعریف کنید. توجه داشته باشید پس از ورود اندازه دلخواه ، کلید ابعاد دلخواه را یکبار خاموش و سپس روشن کنید تا اطلاعات به دستگاه منتقل شود.(تصویر - ۲)



تصویر - ۲

۳- صفحه آماده سازی \Leftarrow حالت Total \Leftarrow Home \Leftarrow Ref .

(توجه : حالت Part مخصوص مراحل رفع خطا است.)

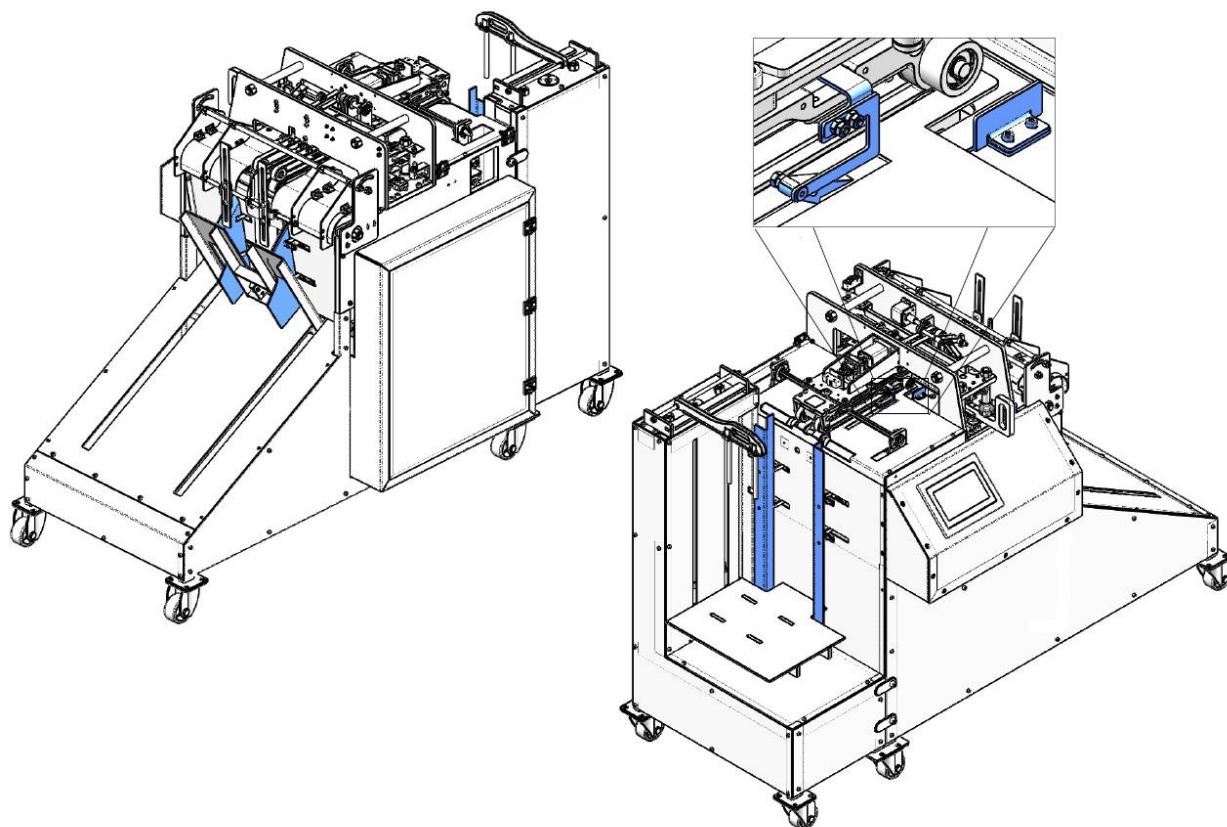


تصویر - ۳

۴- پس از آماده سازی کاغذ ها را به صورت دسته های ۳۰۰ الی ۵۰۰ تایی بچینید. به منظور عملکرد صحیح دستگاه ، دسته های کاغذ بایستی مرتب و در یک راستا روی هم چیده شوند.

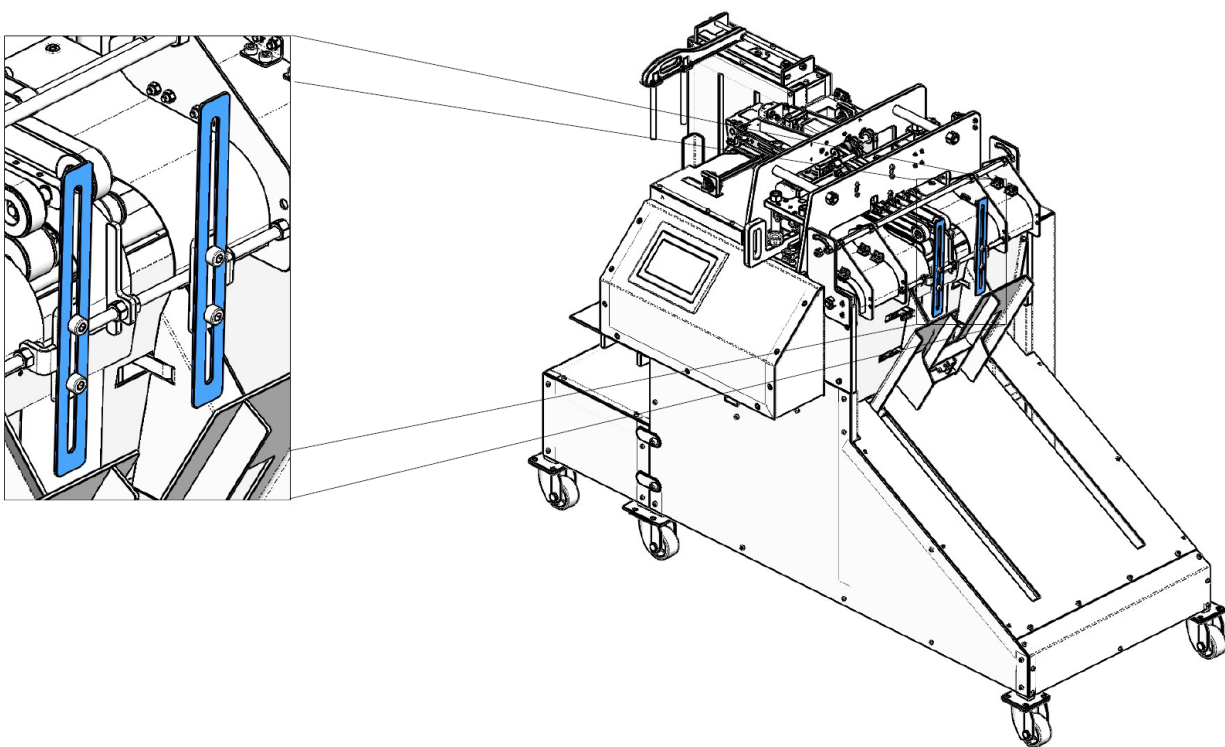
تاکید می شود به هیچ عنوان راهنما ها را تحت فشار قرار ندهید. (تصویر - ۴)

وظیفه راهنما های ثابت در میز ورودی و میز خروجی صرفا نشان دهنده موقعیت چینش کاغذ ها است لذا توانایی مرتب کردن دسته های کاغذ را ندارند. (تصویر - ۴)



تصویر - ۴

۵- با استفاده از یک دسته ۲۰ تایی کاغذ ، موقعیت لینک های راهنمای خروجی در قسمت میز خروجی را تنظیم کنید.(تصویر - ۵)



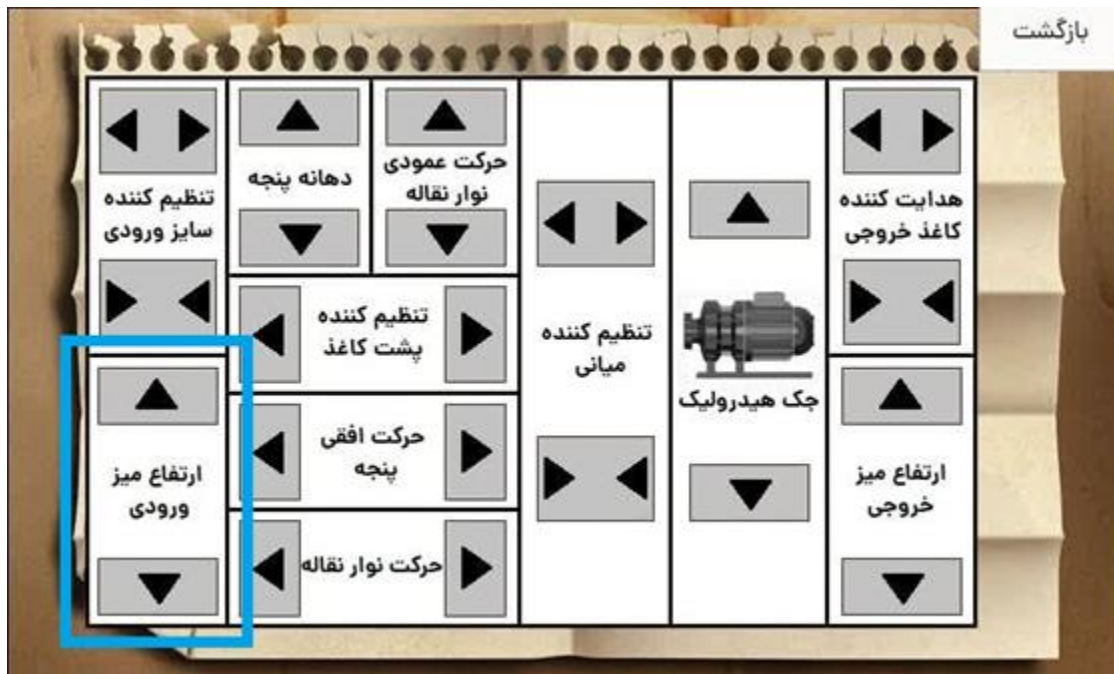
تصویر - ۵

۶- صفحه شروع فرایند \Leftarrow حالت Hand \Leftarrow تنظیم دستی

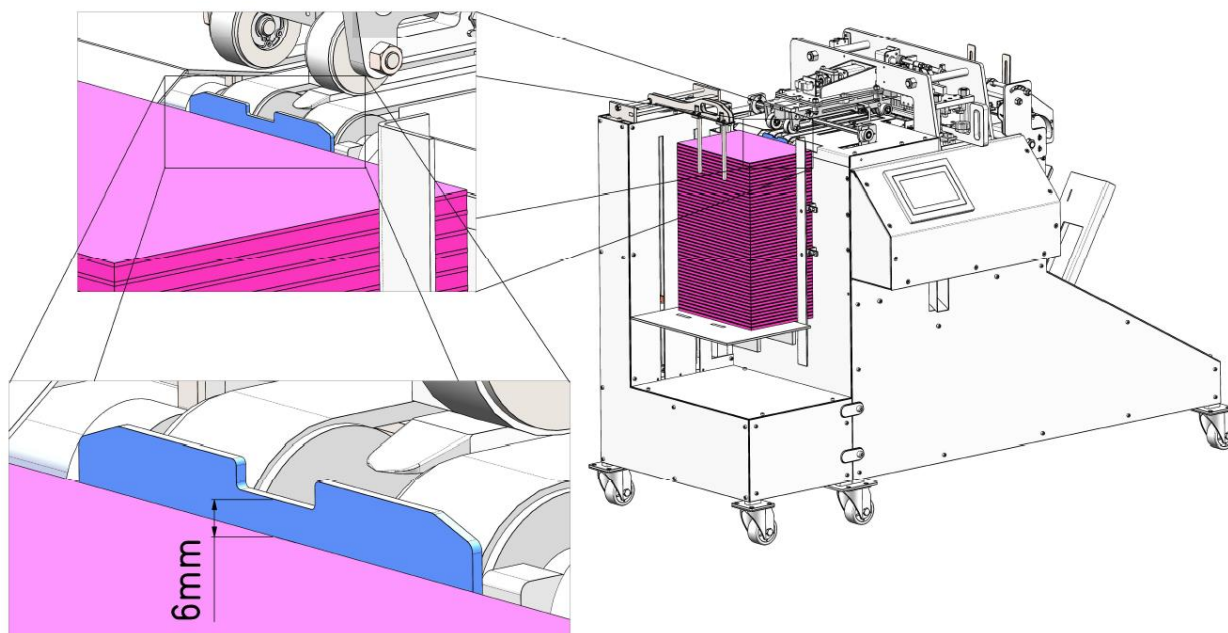


تصویر - ۶

۷- در صفحه تنظیم دستی (تصویر - ۷) ، میز ورودی را تا رسیدن کاغذ ها به فاصله حداکثر ۶ میلیمتری زیر محل عبور پنجه بالا بیاورید (تصویر - ۸). این کار ضمن کاهش فوت وقت به شما فرصت می دهد بعد از استارت ، وقوع خطای پنجه را بررسی کنید. (در ادامه شرح این خطا ذکر شده است)

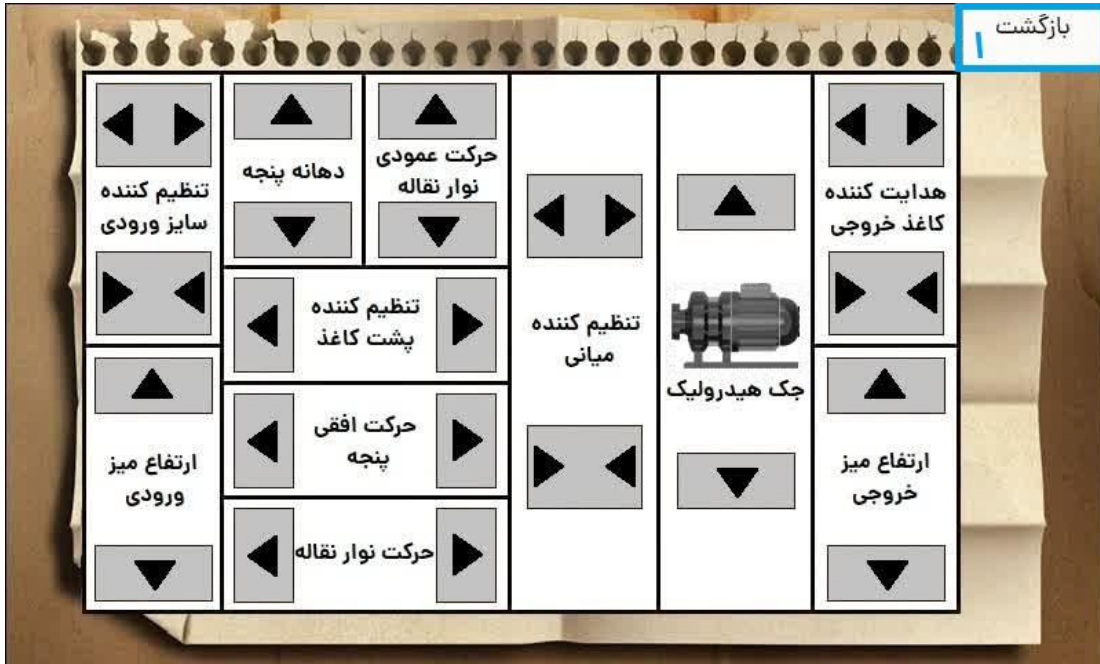


تصویر - ۷



تصویر - ۸

۸ - بازگشت \Leftarrow حالت Auto \Leftarrow استارت. (تصاویر ۹ و ۱۰)



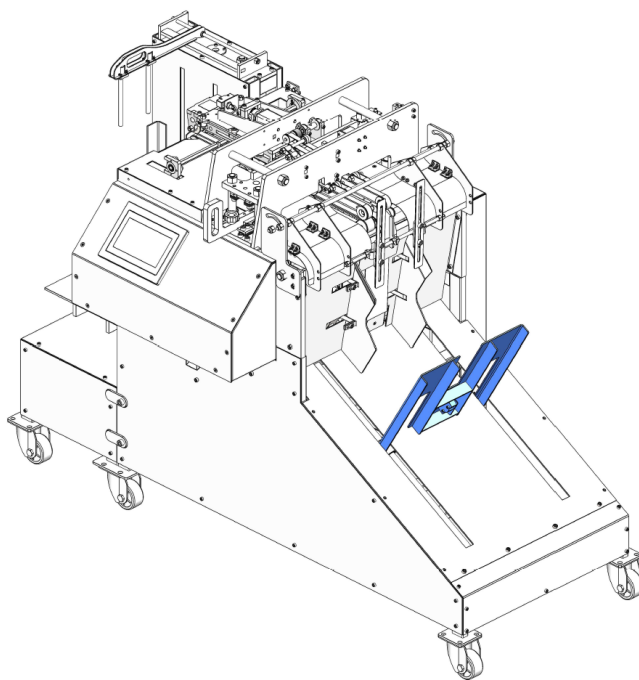
تصویر - ۹



تصویر - ۱۰

راه اندازی مجدد پس از اتمام فرایند:

- ۱- ابتدا میز خروجی را تخلیه کنید. (تا زمان تخلیه نشدن ، هنگام آماده سازی میز خروجی به محل اولیه خود برنمی‌گردد.)



تصویر - ۱۱

- ۲- اگر ابعاد کاغذ در سیکل جدید تغییر کرد ، مراحل راه اندازی کلی را مجدداً از ابتدا آغاز کنید.
- ۳- در صورتی که ابعاد کاغذ در سیکل جدید تغییر نکرد ، مراحل راه اندازی کلی را بدون در نظر گرفتن مراحل ۱ و ۲ ، از مرحله ۳ اجرا کنید.

خطا ها

۳ مورد خطای رایج دستگاه که ممکن است در هر سیکل اتفاق بیافتد عبارتند از :

۱ - خطای انباشت در ناحیه قالب (تصویر - ۱۲)

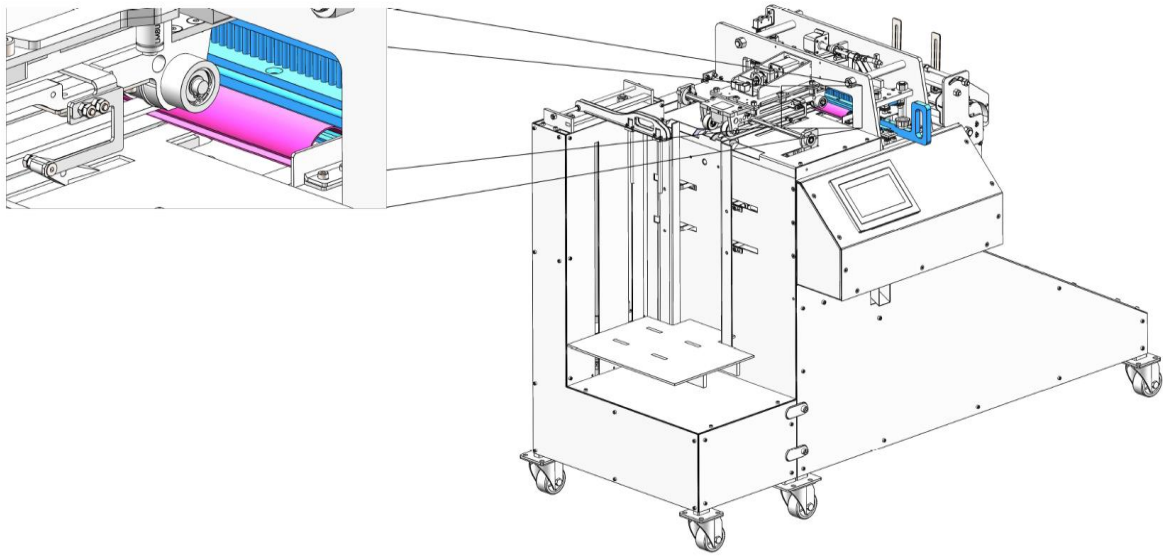
۲ - انباشت نادرست در میز خروجی (تصویر - ۲۰)

۳ - خطای پنجه (تصویر - ۲۱)

در خطا های مذکور به غیر از وقوع خطای پنجه ، در صورتی که کاغذی وارد میز خروجی نشود دستگاه به صورت خودکار متوقف می شود.

در ادامه به منظور رفع خطا مراحل را به ترتیب این راهنما دنبال کنید.

خطای انباشت در ناحیه قالب :



تصویر - ۱۲

پس از توقف دستگاه مراحل زیر را طی کنید

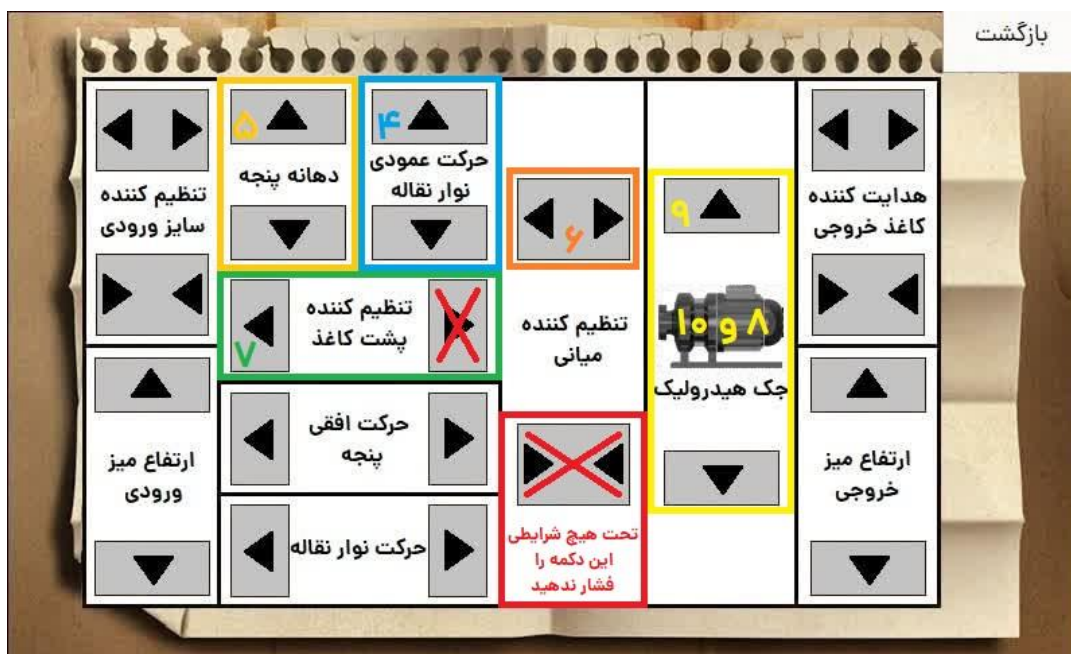
- ۱- اگر پیش از ایست دستگاه متوجه بروز خطا شدید کلید قارچی را فشار داده و سپس آزاد کنید.
- ۲- صفحه شروع فرایند \Leftarrow حالت Hand \Leftarrow تنظیم دستی.



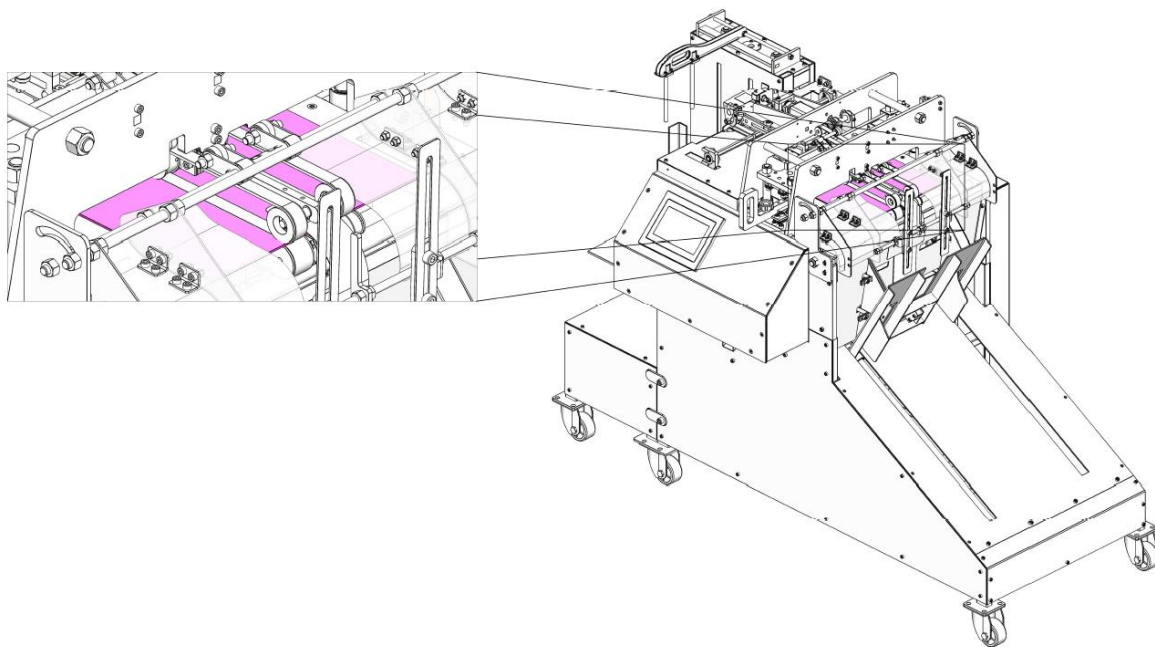
تصویر - ۱۳

۳- در این صفحه ابتدا نوار نقاله بالا را در بالا ترین موقعیت قرار دهید ، سپس با دست چپ کاغذ های وارد شده به ناحیه پنجه را گرفته و توسط دکمه های کنترلی ، پنجه را باز کنید تا کاغذ ها رها شوند.

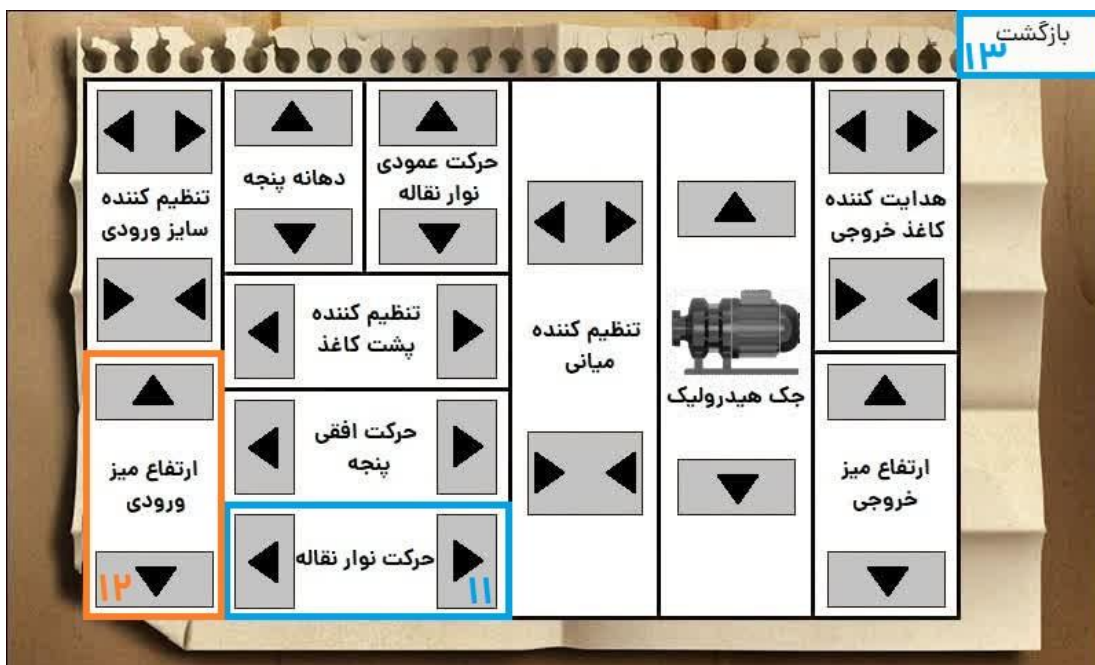
۴- در ادامه ، تنظیم کننده میانی و تنظیم کننده پشت کاغذ را با دکمه های مربوطه تا مقدار کافی عقب بکشید. سپس کاغذ هایی که در ناحیه قالب انباشته شده اند به آرامی خارج کنید . تاکید میشود به هیچ عنوان به تنظیم کننده ها فشار وارد نشود. در صورتی که سنبه های قالب با کاغذ ها درگیر هستند ، در صفحه تنظیم دستی ، قسمت کنترل جک هیدرولیک ، موتور را به صورت دستی روشن کرده و با کنترل جک هیدرولیک ، قالب را تا انتها بالا بیاورید تا سنبه ها از کاغذ ها جدا شوند سپس موتور را خاموش کنید.



- ۵- در ادامه اگر در قسمت نوار نقاله کاغذی موجود بود (تصویر - ۱۵) ، به کمک دکمه حرکت نوار نقاله ، کاغذ ها را به میز خروجی هدایت کنید. (تصویر - ۱۶)
- ۶- ارتفاع میز ورودی را تا رسیدن کاغذ ها به ناحیه عبور پنجه تنظیم کنید.
- ۷- بازگشت

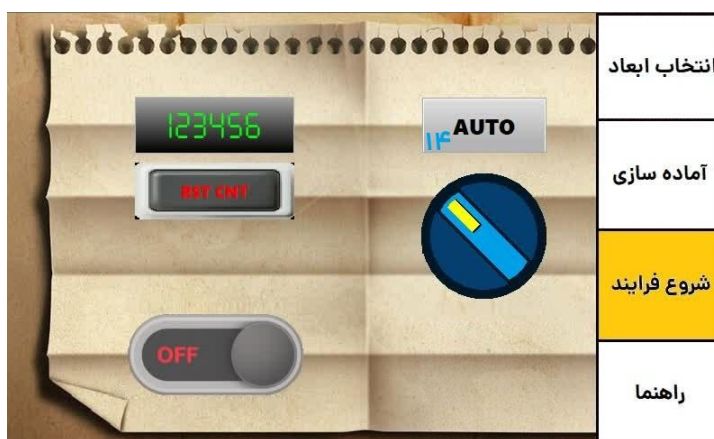


تصویر - ۱۵

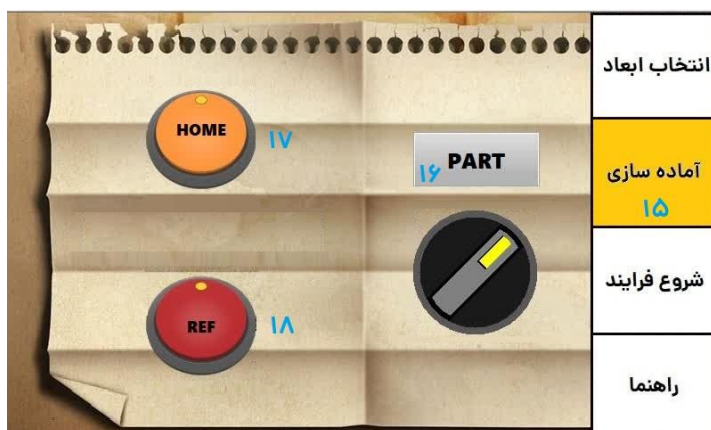


تصویر - ۱۶

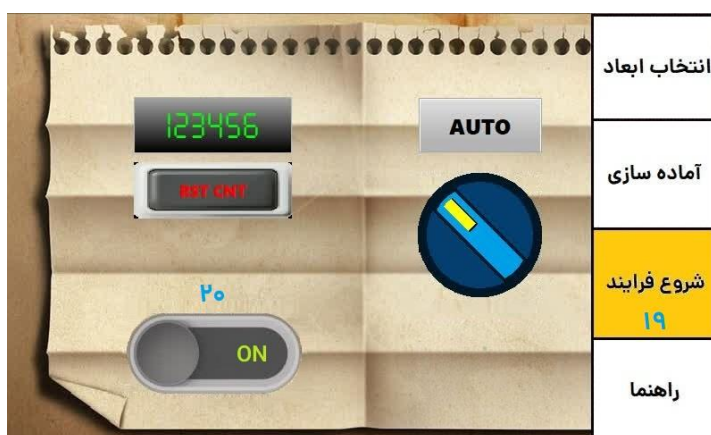
۸- صفحه شروع فرایند ← حالت Auto ← صفحه آماده سازی ← حالت Part ← Home ← Ref. ← صفحه شروع فرایند ← استارت.



تصویر - ۱۷

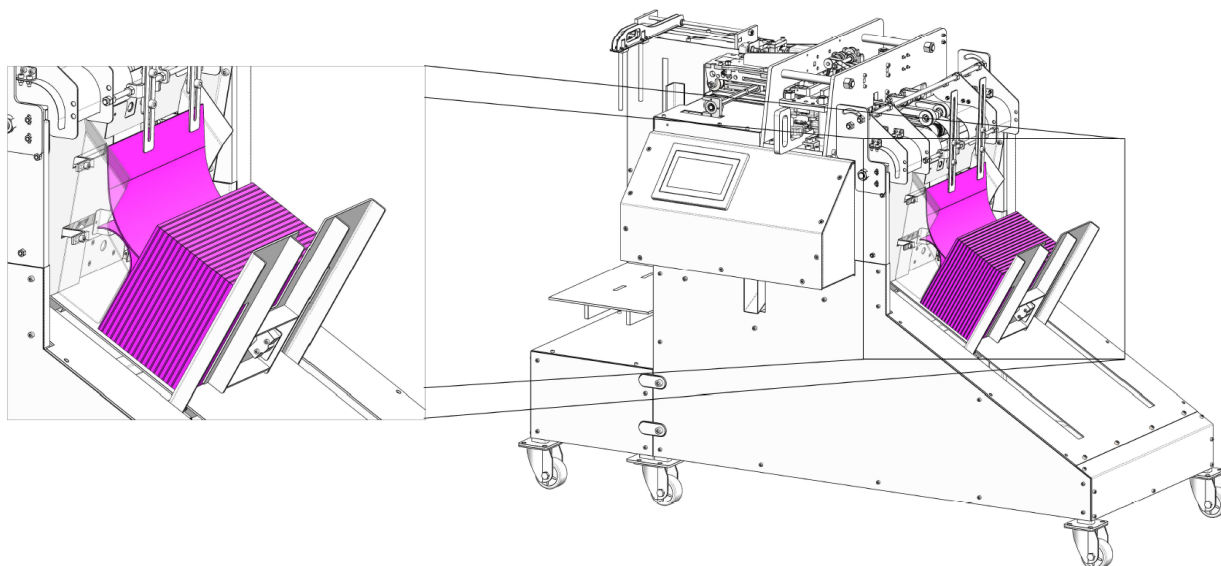


تصویر - ۱۸



تصویر - ۱۹

خطای انباشت نادرست در میز خروجی :

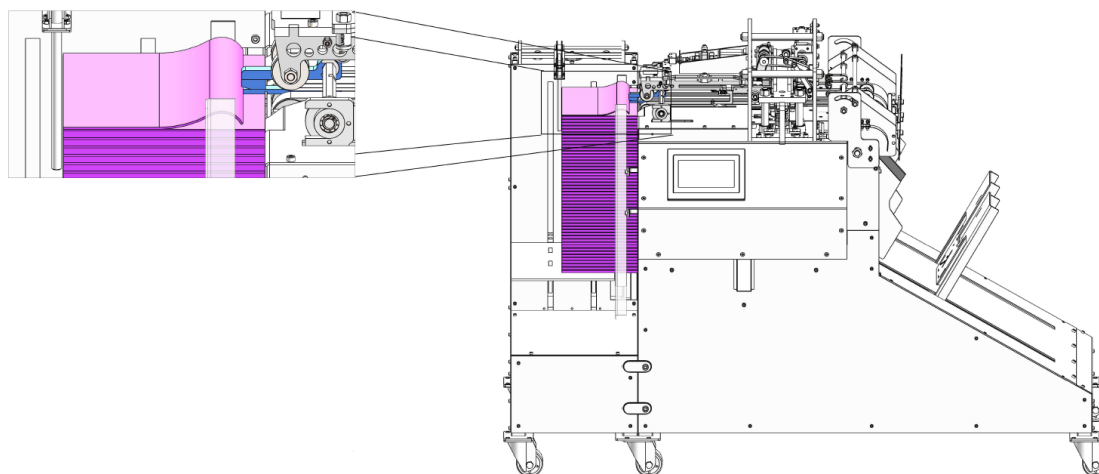


تصویر - ۲۰

پس از توقف دستگاه مراحل زیر را طی کنید

- ۱- اگر پیش از ایست دستگاه متوجه بروز خطا شدید کلید قارچی را فشار داده و سپس آزاد کنید.
- ۲- صفحه شروع فرایند \Leftarrow حالت Hand \Leftarrow تنظیم دستی. (تصویر - ۱۳)
- ۳- کاغذ های ناحیه پنجه و قالب را مانند خطای انباشت در ناحیه قالب (مرحله ۲ و ۳) از دستگاه خارج کنید (تصویر - ۱۴) ، سپس کاغذ هایی که در میز خروجی به شکل نادرست انباشته شده را مرتب یا تخلیه کنید.
- ۴- در ادامه اگر در قسمت نوار نقاله خروجی کاغذی موجود بود ، به کمک دکمه حرکت نوار نقاله ، کاغذ ها را به میز خروجی هدایت کنید. (تصاویر ۱۵ و ۱۶)
- ۵- ارتفاع میز ورودی را تا رسیدن کاغذ ها به ناحیه عبور پنجه تنظیم کنید. (تصویر - ۱۶)
- ۶- بازگشت.
- ۷- صفحه شروع فرایند \Leftarrow حالت Auto \Leftarrow صفحه آماده سازی \Leftarrow حالت Part \Leftarrow Home \Leftarrow Ref. \Leftarrow صفحه شروع فرایند \Leftarrow استارت. (تصاویر ۱۷ ، ۱۸ ، ۱۹)

خطای پنجه :



تصویر - ۲۱

خطای احتمالی پنجه فقط در ابتدای استارت دستگاه رخ می‌دهد ، بدین صورت که هنگام کار پنجه باز و بسته نمی‌شود . لذا پس از استارت هنگام خروج پنجه ، از عملکرد صحیح آن مطمئن شوید و حتما توجه شود که در صورت وقوع فقط به صورت دستی و با کلید قارچی دستگاه را متوقف کنید.
در این لحظه مراحل زیر را طی کنید.

۱- دستگاه را متوقف کنید. (کلید قارچی را فشار داده و سپس آزاد کنید)

۲- صفحه شروع فرایند ← حالت Hand ← تنظیم دستی.

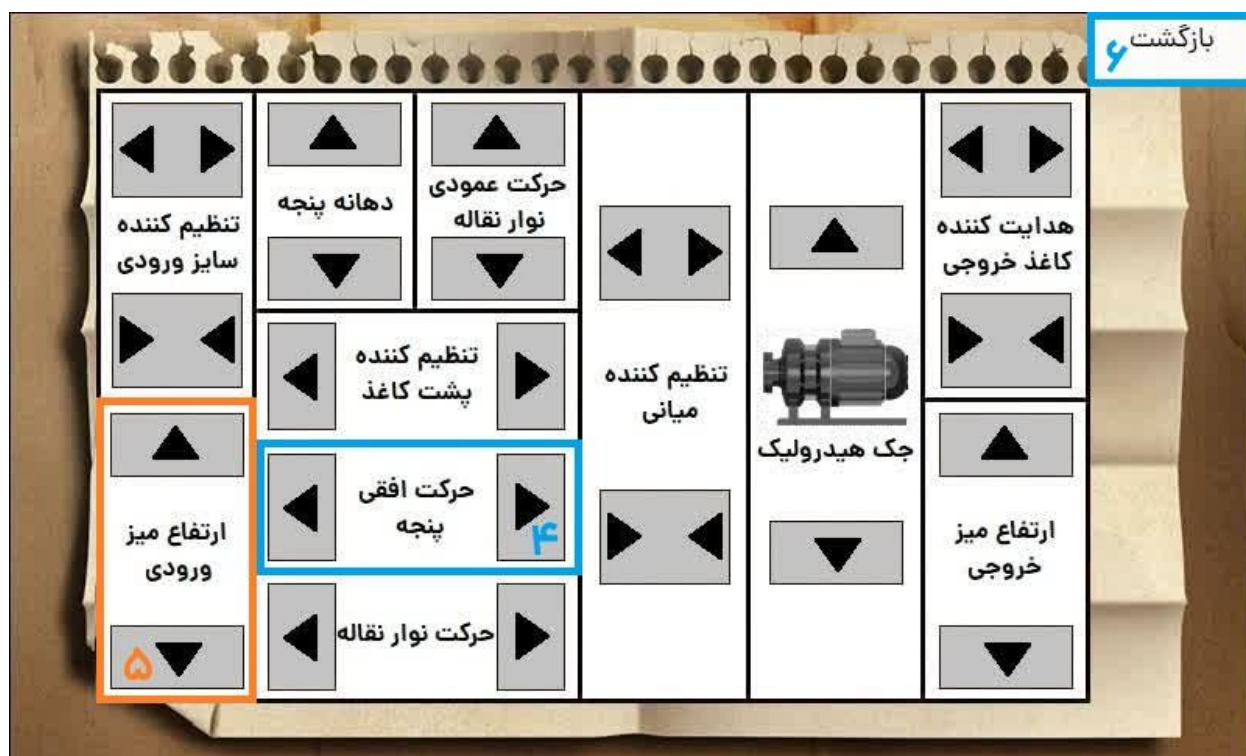


تصویر - ۲۲

۳- در صورتی که پنجه بیرون آمده بود ، با دکمه های حرکت افقی پنجه را به داخل دستگاه هدایت کنید سپس میز را تا ارتفاع مشخص پایین آورده و کاغذ ها را مرتب کنید.

۴- بازگشت.

۵- صفحه شروع فرایند ← حالت Auto ← صفحه آماده سازی ← حالت Part ← Home ← Ref.
 ← صفحه شروع فرایند ← استارت. (تصاویر ۱۷ ، ۱۸ و ۱۹)



تصویر - ۲۳

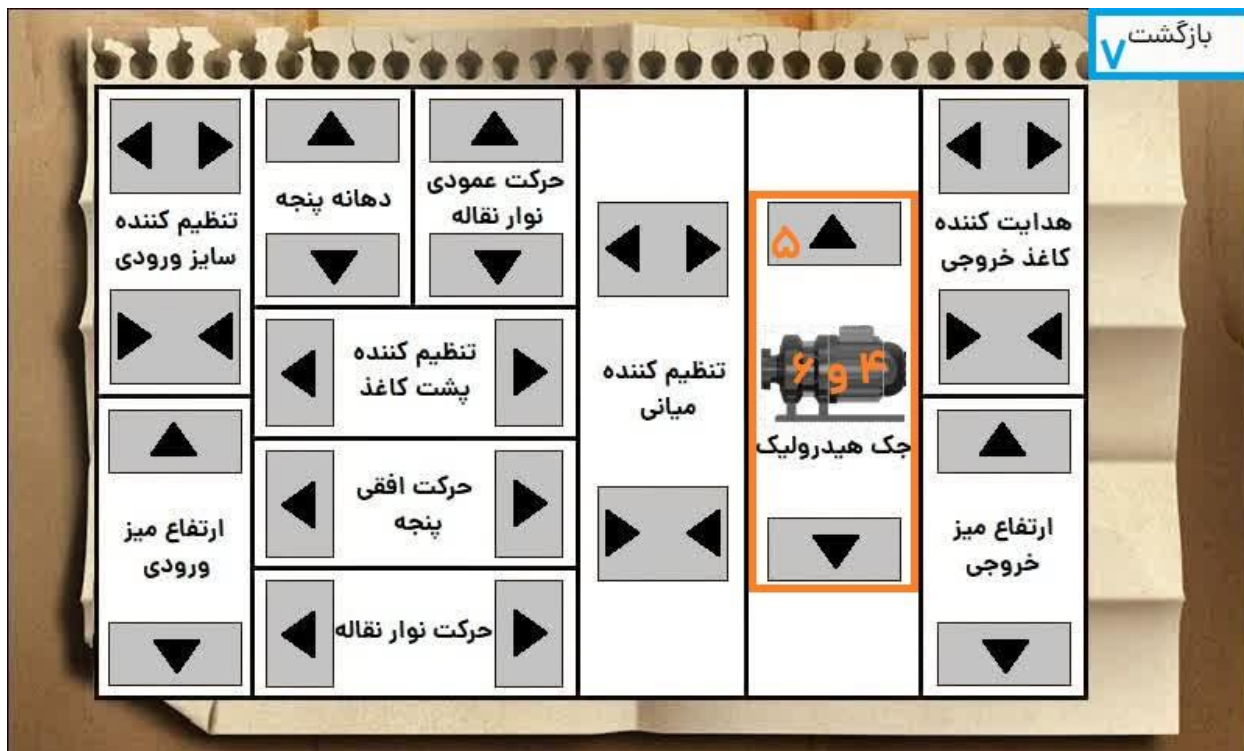
نکات تکمیلی

۱- جهت تعویض قالب حتما وضعیت قالب در بالا ترین حالت باشد. برای این منظور :

صفحه شروع فرایند \Leftarrow حالت Hand \Leftarrow تنظیم دستی



تصویر - ۲۴



تصویر - ۲۵

در ادامه با روشن کردن دستی موتور ، جک هیدرولیک را به بالا ترین ارتفاع برده و موتور را خاموش کنید.

قالب را تعویض کرده و سپس مراحل را به صورت زیر دنبال کنید.

بازگشت ← صفحه شروع فرایند ← حالت Auto ← صفحه آماده سازی ← حالت Part ← Home ←
 Ref. ← صفحه شروع فرایند ← استارت. (تصاویر ۱۷ ، ۱۸ و ۱۹)

۲- تاکید میشود به قسمت های متحرک دستگاه در هیچ شرایطی فشار وارد نکنید.

۳- به منظور افزایش عمر محرکه ها ، دستگاه ۳۰ ثانیه پس از توقف موتور اصلی یا پس از ۳ دقیقه غیر فعال بودن ، در حالت آماده به کار قرار می گیرد . جهت خروج از این حالت یکبار بین صفحات اصلی منو جابه جا شوید.