











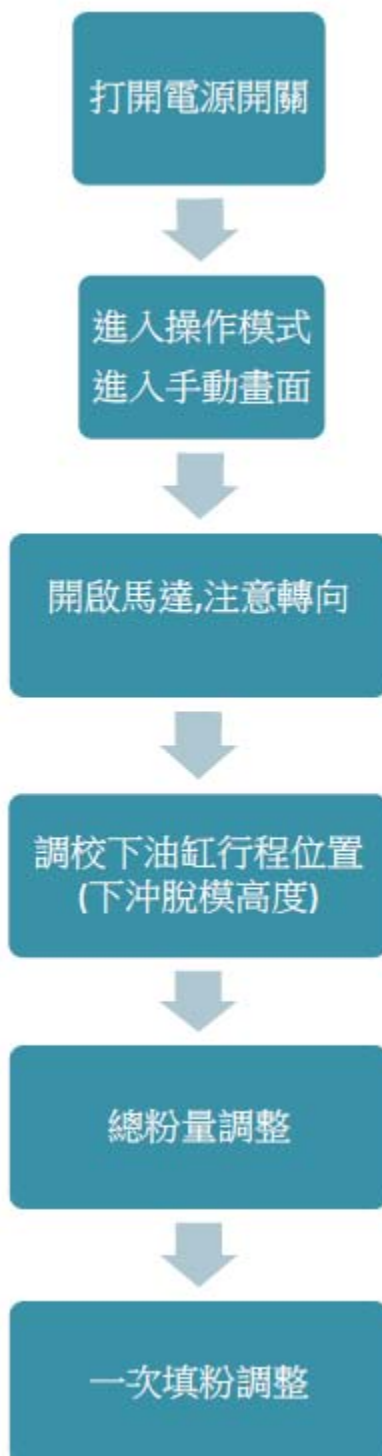








## 開機操作流程



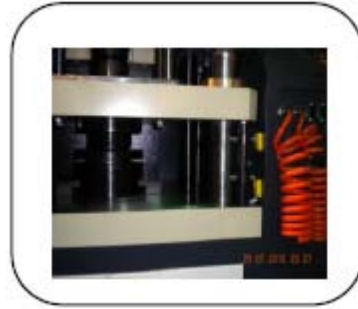


**注意事項:**

- 1、空氣源入口確保水分過濾,壓力須保持在6KG以上
- 2、電源線(含總開關)若有換相須確認馬達轉向是否正確
- 3、機台操作之啓動開關需兩手同時按才會動作
- 4、機台開始運轉約一星期後,各部位螺絲確認是否有鬆動並旋緊

## 模具及粉量之調整

1. 設定下油缸下近接位置,  
上近接在總粉量設定完成再確認



2. 總粉量設定:

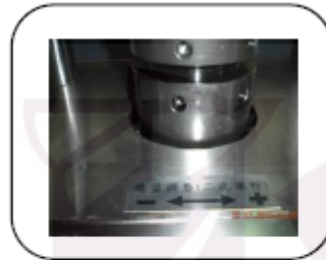
- a. 將總量調整座依順時針轉至接觸底部  
此為歸零

歸零後逆時針旋轉依所需粉量調整

每轉一圈為2mm

- b. 粉量調整完成後,將下油缸上升  
寸動至接觸粉量調整座時,將兩側油壓  
安全極限螺桿向下調整至接觸活動板  
並將其固定

- c. 調整下油缸上近接位置並將其固定



3. 一次填粉:

- a. 將粉量調整帽順時針轉至與模板接觸(歸零)  
再逆時針調整所需粉量,每格為0.1mm

- b. 確認下氣缸磁簧位置,在人機畫面選取  
下氣缸校模按氣缸上跟下,下的時候磁簧  
X40燈須亮,上的時候磁簧X41燈須亮  
兩條燈號不可同時亮



4. 上氣缸及上蓋板之調整:

- a. 上氣缸校模時務必按一次上按鈕  
(若上蓋板已打開亦須按一次)
- b. 調整上氣缸上磁簧位置,兩側磁簧為串連,調整時須同時調整,至燈亮即可
- c. 按下按鈕,上蓋板蓋下後注意中磁簧是否燈亮其調整方式為左側中磁簧先向上調至燈滅再向下調至燈亮時再往下約一個成品高注意此時燈須是亮的
- d. 右側中磁簧先向下調至燈滅再往上調至燈亮即可
- e. 確認下磁簧是否燈亮(上蓋板蓋下時),並確認兩側是否同步
- f. 按氣缸上.下按鈕,確認各磁簧是否正確尤其注意右側中磁簧
- g. 上蓋板蓋下時與模具面若不平,調整汽缸下側螺帽並須重複打開及蓋上確認與送料底板之平度調整完成後須將鎖緊螺帽確實鎖緊

