

MESIN CODING
MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

MESIN CODING
MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

**BUKU PETUNJUK
PENGUNAAN**
USER MANUAL BOOK



MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK®
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

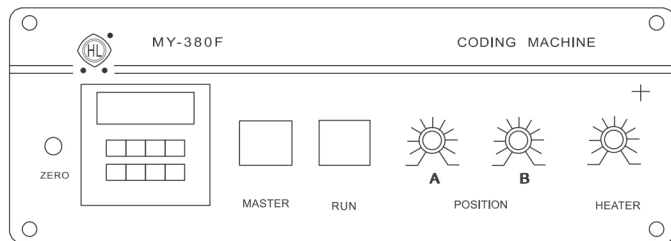
MY-380 F/W

Menggunakan gulungan *solid ink* dan gulungan *fast-dry ink* yang cocok untuk setiap jenis bahan. Objek dipilih oleh sensor khusus, dan diatur oleh pegangan steper khusus, sangat akurat dan tidak berisik.

SPESIFIKASI MESIN

Tipe :	MY-380F/W
Kecepatan :	300 pcs / min.
Voltase :	220 V/ 50 Hz
Daya :	180 W
Ukuran Cetak :	6-25 cm
Berat Mesin :	23 Kg
Ukuran Mesin :	44 x 46.5 x 30 cm

CONTROL PANEL



1. Master : Mengontrol sensor dan kopling. Nyalakan untuk mendapatkan signal sensor dan kopling bekerja.
2. Position : Merupakan tombol *delay* dan dapat mengatur posisi cetak. Putarkan ke kanan untuk menunda waktu *delay*. 'A' adalah pengaturan kasar, dan 'B' untuk pengaturan halus.
3. Run : Mengontrol operasi motor pada *feeding belt*.
4. Heater : Mengatur temperatur pemanas.
5. Temp : Merupakan *temperature control*, putarkan searah jarum jam untuk meningkatkan temperatur.
6. Counter : Dapat merekam *quantity* cetak.
7. Zero : Turunkan, maka *quantity* akan kembali kosong.

MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK®
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

MASALAH DAN SOLUSI

Mesin tidak mau berjalan	• Terjadi masalah pada tombol	• Ganti dengan yang baru
	• Sekering keluar	• Ganti sekering
	• Motor mesin rusak	• Periksa kabel
	• <i>Belt</i> rusak	• Periksa <i>pulley</i> dan <i>gear</i>
	• Komponen Rusak	• Ada bagian yang rusak
<i>Double Feed</i>	• <i>Excentrical Wheel</i> rusak	• Sesuaikan dan ganti dengan yang baru
	• <i>Feeding Belt</i>	• Ganti dengan yang baru
	• Tekanan terlalu tinggi pada <i>plate pressure</i>	• Pengurangan sedikit pada tekanan
Mesin tidak bisa mencetak	• Tombol 'Master' tidak berfungsi	• Tidak ada I/O signal
	• Pusat cetak rusak	• Masalah pada kopling
	• Kerusakan pada <i>conter</i> dan pusat cetak	• Periksa kerusakan pada <i>PC Board</i> dan sensor, jika ada yang rusak diganti.
	• Sensor rusak	• Kerusakan pada P.C.B menunjukkan cahaya
<i>Ink Roller</i> tidak panas	• <i>Heater brush</i> tidak terhubung	• Sesuaikan dasar <i>heater brush</i> dan bersihkan
	• Kabel <i>heater</i> rusak	• Ganti kabel
<i>Ink Pre-Heat</i> tidak panas	• <i>Heater</i> hangus atau kabel <i>heater</i> rusak	• Ganti kabel
	• Temperatur Kontrol rusak	• Ganti temperatur kontrol
<i>Ink Pre-Heat system</i> dan <i>Ink-Roller</i> tidak panas	• Kabel rusak	• Pasangkan ulang kabel secara benar
	• Tombol rusak	• Ganti tombol
Mesin berasap	• Objek printing bengkak	• Periksa objek printing dan disortir
	• Conveyor rusak	• Periksa dang anti dengan yang baru

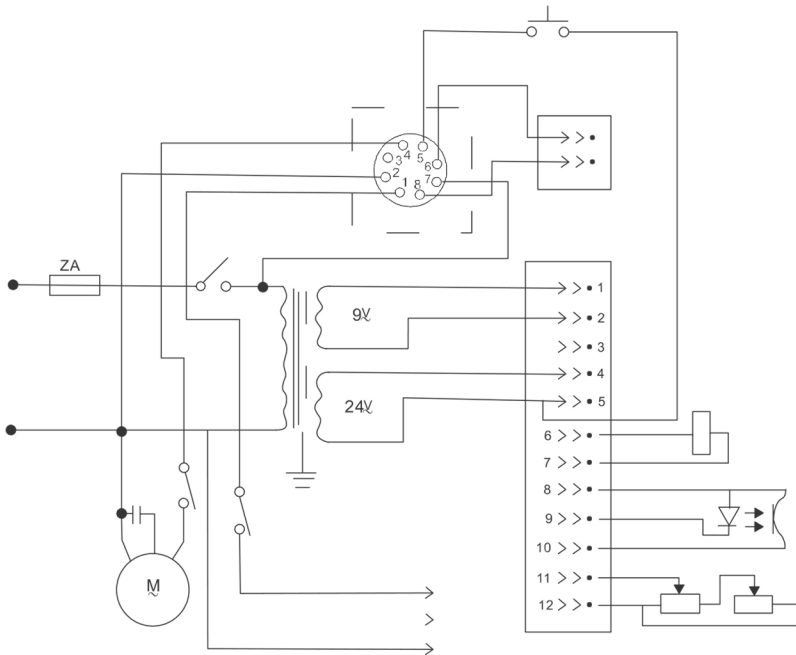
MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

PROSEDUR PRE-PRINTING

1. Nyalakan tombol 'power' dan *pre-heat* selama 5-10 menit, kemudian mulai operasikan mesin ketika suhu temperature kira-kira mencapai 100oC.
2. Nyalakan tombol 'master' dan 'run', kemudian sesuaikan celah dengan tepat dan signal sensor pada individual *sheet*.
3. Ketika sensor terhubung, kondisi normal pada kopling akan beroperasi dan *printing wheel* dapat berputar.
4. Sesuaikan jarak antara *printing wheel* dan *stamping roller* kira-kira 0.1-0.15 mm.
5. Sesuaikan jarak antara *ink roller* dan *printing wheel* sekitar 0.05-0.10 mm.
6. Setelah melakukan langkah-langkah di atas, maka Anda dapat mengoperasikan mesin.

DIAGRAM SKEMATIK

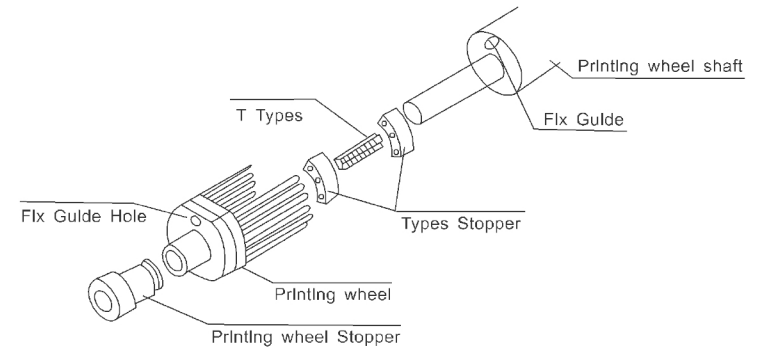


MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

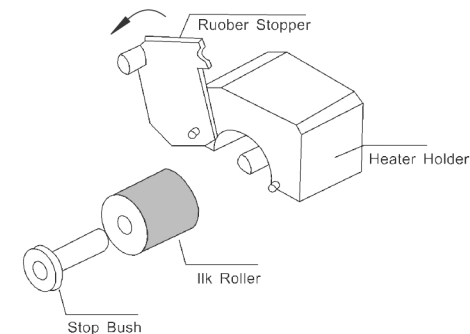
PROSEDUR MENGGANTI HURUF

1. Longgarkan *printing wheel stopper* dan tarik *printing wheel*.
2. Lepaskan *types stopper* dan ganti dengan *Zn types* yang baru, kemudian kembalikan *type stopper* ke posisi yang benar.
3. Kembalikan *printing wheel* dan putar ke kanan atau ke kiri untuk menjaga koneksi secara benar, kemudian pasang kembali *printing wheel stopper*.



PROSEDUR MENGGANTI INK ROLLER

1. Buka *bake lite stopper* berlawanan arah jarum jam.
2. Lepaskan *stop bush* dan ganti dengan *ink roller* yang baru.
3. Ketika menggunakan *hot ink roller*, nyalakan *heater* selama 5-8 menit, dan sesuaikan temperatur 7-8 pada indikator. Ketika menggunakan *wet ink roller*, matikan *heater*.

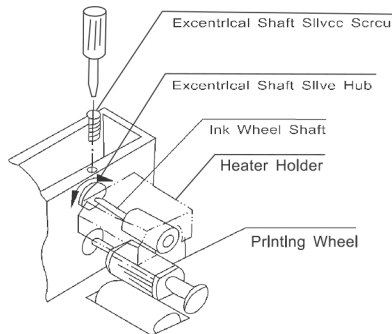


MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

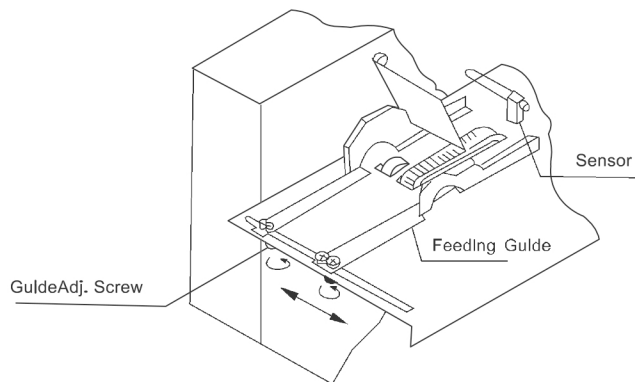
PENYESUAIAN CELAH INK ROLL-PRINTING WHEEL

1. Longgarkan sekrup *excentrical feeding wheel*.
2. Putar *excentrical feeding wheel* ke posisi yang benar dan biarkan *ink roller* dan *printing wheel* menempel sekitar 0.05-0.10 mm, kemudian pasang sekrup kembali.



PENYESUAIAN POSISI CETAK

1. Longgarkan *guide addition*. Lepaskan sekrup dan pindahkan *feeding guide* ke kiri dan ke kanan untuk menyesuaikan posisi *printing*, kemudian pasang sekrup kembali.
2. Sesuaikan posisi pegangan dengan benar. Putar ke kanan untuk mendapatkan lebih banyak *guage* dan posisi akan ke belakang, putar ke kiri maka akan mendapatkan sedikit *guage* dan posisi akan ke depan.



MESIN CODING MY-380F/W

POWERPACK[®]
SPESIALIS MESIN PENGEMAS

PENYESUAIAN PRINTING PRESSURE

Putar sekrup *printing pressure* searah jarum jam untuk meningkatkan celah antara *printing wheel* dan *stamping roller*, dan putar berlawanan arah jarum jam untuk mengurangi.

Catatan : Sesuaikan celah antara *printing wheel* dan *stamping roller* agar bagian bawah *stamping roller* bersentuhan dengan huruf.

