

故障項目	故障原因	排除方法
(一) 上模切到下模或切到杯子 <input type="checkbox"/>	1: 下模定位時沒有接觸到擋板 2: 下模定位時接觸到擋板後再反彈回來 3: 下模定位正常, 上模位置不對	排除: 1: 下模後微動開關往後調整 2: 下模後微動開關往前調整 3: 把固定上模兩根螺絲放鬆, 對準下模後, 再固定好上模
(二) 封膜收料不準或只收一半 <input type="checkbox"/>	1: 電眼感應器上有灰塵污垢 2: 電眼使用過久強度弱 3: 收料時間 (P5) 設定錯誤	排除: 1: 電眼對照窗擦乾淨 2: 電眼敏感度依順時鐘方調強 3: 設定功能P5調整為000, 由電眼控制
(三) 封膜上下左右偏差 <input type="checkbox"/>	電眼固定位置不良, 造成封膜圖案不對正 <input type="checkbox"/>	排除: 圖案偏前, 收料電眼座往上調整; 圖案偏後, 收料電眼座往下調整
(四) 封模封不住 <input type="checkbox"/>	1: 封膜與容杯材質不相配合 2: 上模電熱板污染或有異物 3: 封口時間太短, 或溫度太低 4: 溫度過高造成容杯封口面變形 5: 上模切刀不利, 切不斷膠膜 6: 上模切刀與電熱板之間的溝槽內黏住膠膜塗膠或屑片	排除: 1: 更換一樣材質的膠膜或使用易撕膠膜 2: 上模須用濕布或塑膠刷把污垢清乾淨 3: 設定 (P1) 溫度加高或 (P3) 封口時間加長 4: 降低封口溫度 5: 上模刀片要清理或更換刀片 6: 拆下上模模具清理溝槽內雜物