

# 片料飞达使用说明书

## 一、屏幕操作页面介绍：

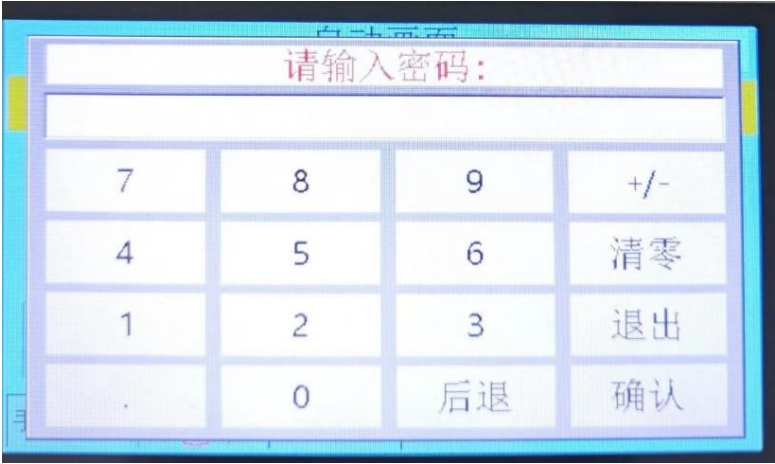
- 1、生产计数：送一排标，生产计数记 1；长按清零按钮可清零。
- 2、报警解除：解除生产过程出现的报警问题。
- 3 、UPH:每小时生产计数。
- 4、未撕膜：撕膜状态，可手动选择。如果片料上没上膜，点击该按钮变已撕膜，下一次动过程就不执行撕膜动作。
- 5、回原启动：各电机回到原点处，第一次开机需执行一次回原。
- 6、自动：自动流程启动。
- 7、手动：手动流程启动，手动装料，测试气缸工作选择该模式。
- 8、暂停：自动过程暂停下一步动作



手动画面：手动测试各种气缸、电机工作状态



参数画面密码：2222



| 参数画面1   |      |           |     |
|---------|------|-----------|-----|
| 送料速度    | 0.2  | 升降台手动速度   | 3.0 |
| 料头送料长度  | 24.0 | 升降台自动速度   | 1.0 |
| 一段送料长度  | 15.0 | 升降台初次上升速度 | 1.0 |
| 二段送料长度  | 2.5  | 升降台初次上升步长 | 5.0 |
| 送料一段加减速 | 10   | 升降台上升步长   | 3.0 |
| 送料二段加减速 | 50   | 换片料信号无料延时 | 1.0 |
| 自动画面    | 用户注销 | 开关画面      | 下一页 |

参数画面 1

- 1、送料速度：片料送标速度。
- 2、料头送料长度：片料料头从换料感应器到料台气缸夹料的距离。
- 3、一段送料长度：片料走到光纤位置的距离。
- 4、二段送料长度：片料感应到光纤后走的距离。
- 5、送料一段加减速：一段送料从静止状态开始加速或减速到目标速度。
- 6、送料二段加减速：二段送料从静止状态开始加速或减速到目标速度。
- 7、升降台手动速度：升降台手动测试升降的速度。
- 8、升降台自动速度：升降台工作时升降的速度。
- 9、升降台初次上升速度：升降台回原后初次上升的速度。
- 10、升降台初次上升步长：升降台回原后初次上次走的步长。
- 11、升降台上升步长：走完初次上升步长后，每次走的步长。
- 12、换片料信号无料延时：换片料信号断开后，过完这个延时执行下一步动作。

| 参数画面2     |      |           |                   |
|-----------|------|-----------|-------------------|
| 升降台无料检测延时 | 0.3  | 吸膜抖动次数    | 0.0               |
| 升降台有料检测延时 | 0.3  | 抛膜吹气时间    | 0.0               |
| 升降台循环上升计数 | 20   | 抛膜后吸气时间   | 0.0               |
| 吸上膜气缸下降时间 | 0.0  | 吸片料下降时间   | 0.8               |
| 吸上膜真空OK延时 | 0.0  | 吸片料真空OK延时 | 1.0               |
| 吸膜抖动时间    | 0.0  | 放片料时间     | 2                 |
| 自动画面      | 用户注销 | 开关画面      | 上一页           下一页 |

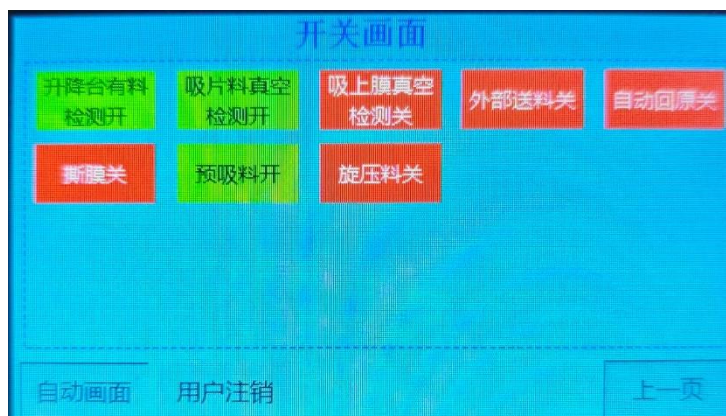
### 参数画面 2

- 1、升降台无料检测延时：升降台检测信号检测到无料后过了延时后执行下一步动作。
- 2、升降台有料检测延时：升降台检测信号检测到有料后过了延时后执行下一步动作。
- 3、升降台循环上升计数：升降台走完初次步长后，升降台每段走上升循环次数。
- 4、吸上膜气缸下降时间：吸上膜气缸下降后停留的时间。
- 5、吸上膜真空 OK 延时：吸上膜的时，真空发生器延时发送信号。
- 6、吸膜抖动时间：吸膜气缸上下抖料时间。
- 7、吸膜抖动次数：吸膜气缸上下抖料时间内抖动次数。
- 8、抛膜吹气时间：抛掉上膜后执行吹气动作的时间。
- 9、抛膜后吸气时间：抛掉上膜厚执行吹气动作的时间。
- 10、吸片料下降时间：吸片料气缸下降后停留时间
- 11、吸片料真空 OK 延时：吸片料时，真空发生器延时发送信号
- 12、放片料时间：放片料时气缸停留时间。

| 参数画面3    |      |            |                   |
|----------|------|------------|-------------------|
| 吸片料抖动时间  | 0.00 | 料头送料超时报警延时 | 20.0              |
| 吸片料抖动次数  | 0    | 一段送料超时报警延时 | 20.0              |
| 料台气缸上升时间 | 0.0  | 送料检测无料延时   | 0.0               |
| 送料步进启动延时 | 0.0  | 送料检测有料延时   | 0.0               |
| 预吸送料计数   | 0    | 送料OK断开关延时  | 0.0               |
| 压尾料时间    | 0.5  |            |                   |
| 自动画面     | 用户注销 | 开关画面       | 上一页           下一页 |

### 参数画面 3

- 1、吸片料抖动时间：吸片料后，气缸上下抖动时间。
- 2、吸片料抖动次数：吸片料后，气缸在抖动时间内抖动次数。
- 3、料台气缸上升时间：料台气缸上升气缸停留时间。
- 4、送料步进启动延时：送料电机延时启动。
- 5、预吸送料计数：一段送料感应不到料，累计多少次开始预吸料。
- 6、压料尾时间：气缸放下压料尾机构所需要的时间。
- 7、料头送料超时报警延时：换片料信号在该时间内未检测到信号会报警。
- 8、一段送料超时报警延时：料台夹料时，有料光纤在该时间内未检测到片料会报警。
- 9、送料检测无料延时：无料的时候过了这个延时送下一排料。
- 10、送料检测有料延时：指的是送完料后，过了这段延时才输出 ok 信号。
- 11、送料 OK 断开延时：指的是没有料后，过了这段延时才断开送料 ok 信号。



## 开关画面

- 1、升降台有料检测：检测升降台有无料信号。
- 2、吸片料真空检测：吸片料真空检测功能。
- 3、吸上膜真空检测：吸上膜真空检测功能。
- 4、外部送料：开启后每次送标，需接收外部送料信号才执行送料动作。
- 5、自动回原：开启后，开机会自动回原。
- 6、撕膜：开启后，启动撕膜功能。
- 7、预吸料：开启后，换片料信号断开后，可执行提前吸片料功能。
- 8、旋压料：装有旋压料料台可用。

报警画面：可查询报警记录。

| 报警解除     |            | 报警画面                  |
|----------|------------|-----------------------|
| 时间       | 日期         | 消息                    |
| 10:45:09 | 2024/05/21 | 吸片料汽缸上升异常！            |
| 10:45:09 | 2024/05/21 | 吸上膜汽缸上升异常！            |
| 10:45:09 | 2024/05/21 | 料台汽缸下降异常！             |
| 10:45:18 | 2024/05/21 | 吸片料汽缸上升异常！            |
| 10:45:18 | 2024/05/21 | 吸上膜汽缸上升异常！            |
| 自动画面     |            | 报警蜂鸣时间 0.0 蜂鸣停止间隔 0.0 |

输入监示

| 输入画面         |                  |
|--------------|------------------|
| X0 有料信号      | X10 外部送料信号       |
| X1 升降台下极限&原点 | X11 片料放料位置传感（左限） |
| X2 旋压电机原点    | X12 片料取料位置传感     |
| X3 升降台待机位    | X13 空            |
| X4 升降台有料     | X14 空            |
| X5 换片料信号     | X15 料台汽缸下限       |
| X6 吸片料真空感应器  | X16 吸片料汽缸上限      |
| X7 空         | X17 压尾料位检测       |
| 自动画面         | 下一页              |

输出监示

| 输出画面1       |            |
|-------------|------------|
| Y0 M0送料电机脉冲 | Y10 空      |
| Y1 M0送料电机方向 | Y11 空      |
| Y2 M1升降电机脉冲 | Y12 料台升    |
| Y3 M1升降电机方向 | Y13 压膜气缸   |
| Y4 送料皮带真空   | Y14 初始化完成  |
| Y5 片料吸嘴下    | Y15 无料提醒   |
| Y6 片料吸嘴真空   | Y16 拉钩气缸   |
| Y7 空        | Y17 片料吸嘴吹气 |
| 自动画面        | 上一页 下一页    |

## 二、接线说明：

- 1、脚：24v
- 2、脚：0v
- 3、脚送料 ok 信号：0v 输出，料台剥离一排标输出信号。
- 4、脚贴标机要料信号：0v 输入，贴标机给飞达一个信号，剥离一排标签。
- 5、脚自动信号：0v 输出，飞达自动模式开启信号。
- 6、脚无料提醒：0v 输出，料仓用完料，提醒换料。

## 三、维护保养注意事项：

- 1、检查吸嘴口有无因受冲击而发生的变形，并确认吸嘴的内部有无杂物堵塞的现象。
- 2、检查压片料胶辊轴有无灰尘或碎屑，必要时用棉签或者布清洁。
- 3、检查料台上和光纤上有没有遗留元器件或其他杂物，必要时进行清洁。
- 4、检查卷轮是否有松动，各气缸是否有正常运动。
- 5、肉眼检查机器以及升降台上有没有异物，如有异物应及时处理。