

Bedienungsanleitung Etikettenzuführer PLF sheet

Geeignete Modelle **PLF-100** · **PLF-200** · **PLF-300**

Kontakt

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

Einführung in die Bildschirmbedienungsseite

1. Produktionszähler: Beim Zuführen einer Reihe von Etiketten wird der Produktionszähler um 1 erhöht; durch langes Drücken der Rückstelltaste kann der Zähler zurückgesetzt werden.
2. Alarm zurücksetzen: Behebt Alarmprobleme, die während des Produktionsprozesses auftreten.
3. UPH: Produktionszähler pro Stunde.
4. Folie nicht abgezogen: Folienabziehstatus, kann manuell ausgewählt werden. Wenn auf dem Blattmaterial keine Folie aufgebracht ist, klicken Sie auf diese Taste, um auf „Folie abgezogen“ zu wechseln; beim nächsten Bewegungsablauf wird dann keine Folienabziehaktion ausgeführt.
5. Referenzfahrt starten: Alle Motoren kehren in die Ausgangsposition zurück; beim ersten Einschalten muss einmal eine Referenzfahrt ausgeführt werden.
6. Automatik: Startet den automatischen Ablauf.
7. Manuell: Startet den manuellen Ablauf; manuelles Beladen, zur Auswahl dieses Modus für den Test des Zylinderbetriebs.
8. Pause: Pausiert den nächsten Schritt im automatischen Ablauf.

Manueller Bildschirm: Manuelles Testen der Betriebszustände verschiedener Zylinder und Motoren.

Passwort für Parameterbildschirm: 2222

Parameterbildschirm 1

1. Zufuhrgeschwindigkeit: Geschwindigkeit der Etikettenzufuhr des Blattmaterials.
2. Zufuhrlänge des Materialanfangs: Abstand des Blattmaterialanfangs vom Materialwechselsensor bis zum Klemmen des Materialtischzylinders.
3. Zufuhrlänge erste Stufe: Strecke, die das Blattmaterial bis zur Lichtwellenleiterposition zurücklegt.



4. Zufuhrlänge zweite Stufe: Strecke, die das Blattmaterial nach Erkennung durch den Lichtwellenleiter zurücklegt.
5. Beschleunigung/Verzögerung erste Zufuhrstufe: Die erste Zufuhrstufe beschleunigt aus dem Stillstand oder verzögert auf die Zielgeschwindigkeit.
6. Beschleunigung/Verzögerung zweite Zufuhrstufe: Die zweite Zufuhrstufe beschleunigt aus dem Stillstand oder verzögert auf die Zielgeschwindigkeit.
7. Manuelle Geschwindigkeit des Hubtisches: Geschwindigkeit des manuellen Testhubs des Hubtisches.
8. Automatische Geschwindigkeit des Hubtisches: Geschwindigkeit des Hubs während des Betriebs des Hubtisches.
9. Erste Aufwärtsgeschwindigkeit des Hubtisches: Geschwindigkeit des ersten Aufwärtshubs nach der Referenzfahrt des Hubtisches.
10. Erste Aufwärtsschrittweite des Hubtisches: Schrittweite des ersten Aufwärtshubs nach der Referenzfahrt des Hubtisches.
11. Aufwärtsschrittweite des Hubtisches: Schrittweite jedes weiteren Hubs nach Abschluss der ersten Aufwärtsschrittweite.
12. Verzögerung bei Materialwechselsignal ohne Material: Nach Unterbrechung des Materialwechselsignals wird nach Ablauf dieser Verzögerung der nächste Schritt ausgeführt.

Parameterbildschirm 2

1. Verzögerung der Materiallos-Erkennung des Hubtisches: Nach Erkennung von Materiallosigkeit durch das Hubtisch-Erkennungssignal wird nach Ablauf der Verzögerung der nächste Schritt ausgeführt.
2. Verzögerung der Materialvorhanden-Erkennung des Hubtisches: Nach Erkennung von Material durch das Hubtisch-Erkennungssignal wird nach Ablauf der Verzögerung der nächste Schritt ausgeführt.
3. Zyklische Aufwärtszählung des Hubtisches: Anzahl der Aufwärtszyklen pro Segment des Hubtisches nach Abschluss der ersten Schrittweite.
4. Absenkzeit des Oberschicht-Folienansaugzylinders: Verweilzeit nach dem Absenken des Oberschicht-Folienansaugzylinders.
5. Verzögerung des Vakuum-OK des Oberschicht-Folienansaugens: Beim Ansaugen der Oberschichtfolie sendet der Vakuumgenerator das Signal verzögert.
6. Rüttelzeit des Folienansaugens: Zeit für das Auf- und Abbewegen des Folienansaugzylinders zum Rütteln.
7. Rüttelanzahl des Folienansaugens: Anzahl der Rüttelbewegungen des Folienansaugzylinders innerhalb der Rüttelzeit.

8. Blaszeit des Folienabwurfs: Zeit für die Ausführung der Blasaktion nach dem Abwerfen der Oberschichtfolie.
9. Ansaugzeit nach dem Folienabwurf: Zeit für die Ausführung der Blasaktion nach dem Abwerfen der Oberschichtfolie.
10. Absenkzeit des Blattmaterialansaugens: Verweilzeit nach dem Absenken des Blattmaterialansaugzylinders.
11. Verzögerung des Vakuum-OK des Blattmaterialansaugens: Beim Ansaugen des Blattmaterials sendet der Vakuumgenerator das Signal verzögert.
12. Zeit für das Ablegen des Blattmaterials: Verweilzeit des Zylinders beim Ablegen des Blattmaterials.

Parameterbildschirm 3

1. Rüttelzeit des Blattmaterialansaugens: Zeit für das Auf- und Abbewegen des Zylinders nach dem Ansaugen des Blattmaterials.
2. Rüttelanzahl des Blattmaterialansaugens: Anzahl der Rüttelbewegungen des Zylinders innerhalb der Rüttelzeit nach dem Ansaugen des Blattmaterials.
3. Aufwärtszeit des Materialtischzylinders: Verweilzeit des aufwärtsfahrenden Materialtischzylinders.
4. Startverzögerung des Zufuhrschrittmotors: Verzögerter Start des Zufuhrmotors.
5. Zählung der Vorabsaugzufuhr: Wenn die erste Zufuhrstufe kein Material erkennt, wird nach Erreichen einer bestimmten kumulierten Anzahl mit dem Vorabsaugen von Material begonnen.
6. Zeit für das Niederhalten des Materialendes: Zeit, die der Zylinder zum Absenken des Materialend-Niederhaltemechanismus benötigt.
7. Verzögerung des Timeout-Alarms für die Zufuhr des Materialanfangs: Wenn das Materialwechselsignal innerhalb dieser Zeit kein Signal erkennt, wird ein Alarm ausgelöst.
8. Verzögerung des Timeout-Alarms für die erste Zufuhrstufe: Wenn beim Klemmen des Materials am Materialtisch der Material-Lichtwellenleiter innerhalb dieser Zeit kein Blattmaterial erkennt, wird ein Alarm ausgelöst.
9. Verzögerung der Zufuhrerkennung ohne Material: Bei Materiallosigkeit wird nach Ablauf dieser Verzögerung die nächste Reihe Material zugeführt.
10. Verzögerung der Zufuhrerkennung mit Material: Bezieht sich darauf, dass nach Abschluss der Zufuhr das OK-Signal erst nach Ablauf dieser Verzögerung ausgegeben wird.
11. Verzögerung der Unterbrechung des Zufuhr-OK: Bezieht sich darauf, dass bei Materiallosigkeit das Zufuhr-OK-Signal erst nach Ablauf dieser Verzögerung unterbrochen wird.

Schalterbildschirm

1. Materialvorhanden-Erkennung des Hubtisches: Erkennt das Signal, ob am Hubtisch Material vorhanden ist.
2. Vakuum-Erkennung des Blattmaterialansaugens: Vakuum-Erkennungsfunktion des Blattmaterialansaugens.
3. Vakuum-Erkennung des Oberschicht-Folienansaugens: Vakuum-Erkennungsfunktion des Oberschicht-Folienansaugens.
4. Externe Zufuhr: Wenn aktiviert, muss bei jeder Etikettenzufuhr ein externes Zufuhrsignal empfangen werden, bevor die Zufuhrbewegung ausgeführt wird.
5. Automatische Referenzfahrt: Wenn aktiviert, wird beim Einschalten automatisch eine Referenzfahrt ausgeführt.
6. Folienabziehen: Wenn aktiviert, wird die Folienabziehfunktion gestartet.
7. Vorabsaugen von Material: Wenn aktiviert, kann nach Unterbrechung des Materialwechselsignals die Funktion zum vorzeitigen Ansaugen von Blattmaterial ausgeführt werden.
8. Rotationsniederhaltung des Materials: Verfügbar bei Materialtischen mit Rotationsniederhaltung des Materials.

Alarmbildschirm: Alarmaufzeichnungen können abgefragt werden.

Eingangsüberwachung

Ausgangsüberwachung

Verdrahtungsanleitung

1. Pin: 24V
2. Pin: 0V
3. Pin Zufuhr-OK-Signal: 0V-Ausgang, der Materialtisch gibt beim Ablösen einer Reihe von Etiketten ein Signal aus.
4. Pin Materialanforderungssignal des Etikettierers: 0V-Eingang, der Etikettierer gibt dem Feeder ein Signal zum Ablösen einer Reihe von Etiketten.
5. Pin Automatiksignal: 0V-Ausgang, Signal zum Einschalten des Automatikmodus des Feeders.
6. Pin Materialmangel-Erinnerung: 0V-Ausgang, das Materialmagazin ist leer, Erinnerung zum Materialwechsel.

Hinweise zur Wartung und Pflege

1. Prüfen Sie, ob die Düsenöffnung durch Stöße verformt ist, und stellen Sie sicher, dass das Innere der Düse nicht durch Fremdkörper verstopft ist.
2. Prüfen Sie, ob sich Staub oder Späne auf der Achse der Andruckwalze für das Blattmaterial befinden; reinigen Sie sie bei Bedarf mit einem Wattestäbchen oder Tuch.
3. Prüfen Sie, ob auf dem Materialtisch und dem Lichtwellenleiter zurückgebliebene Bauteile oder andere Fremdkörper vorhanden sind; reinigen Sie sie bei Bedarf.
4. Prüfen Sie, ob die Wickelräder locker sind und ob sich alle Zylinder ordnungsgemäß bewegen.
5. Prüfen Sie die Maschine und den Hubtisch visuell auf Fremdkörper; bei Fremdkörpern sind diese umgehend zu beseitigen.