

Manual del alimentador de etiquetas PLF sheet

Modelos aplicables **PLF-100** · **PLF-200** · **PLF-300**

Contacto

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

Introducción a la página de operación de pantalla

1. Contador de producción: al alimentar una fila de etiquetas, el contador de producción suma 1; mantenga pulsado el botón de puesta a cero para restablecerlo.
2. Cancelación de alarma: cancela los problemas de alarma que ocurren durante el proceso de producción.
3. UPH: contador de producción por hora.
4. Película no retirada: estado de retirada de película, se puede seleccionar manualmente. Si la pieza no tiene película, pulse este botón para cambiar a película retirada; en el siguiente ciclo no se ejecutará la acción de retirada de película.
5. Inicio de retorno a origen: cada motor regresa a su punto de origen; es necesario ejecutar un retorno a origen la primera vez que se enciende.
6. Automático: inicia el flujo automático.
7. Manual: inicia el flujo manual, carga manual; seleccione este modo para probar el funcionamiento de los cilindros.
8. Pausa: pausa la siguiente acción del proceso automático.

Pantalla manual: prueba manual del estado de funcionamiento de diversos cilindros y motores.

Contraseña de la pantalla de parámetros: 2222

Pantalla de parámetros 1

1. Velocidad de alimentación: velocidad de alimentación de etiquetas de la pieza.
2. Longitud de alimentación del extremo del material: distancia desde el sensor de cambio de material hasta el agarre del cilindro de la mesa de material para el extremo del material de la pieza.



3. Longitud de alimentación del primer tramo: distancia que recorre la pieza hasta la posición de la fibra óptica.
4. Longitud de alimentación del segundo tramo: distancia que recorre la pieza después de que el sensor de fibra óptica la detecta.
5. Aceleración/desaceleración del primer tramo de alimentación: el primer tramo de alimentación acelera o desacelera desde el estado de reposo hasta la velocidad objetivo.
6. Aceleración/desaceleración del segundo tramo de alimentación: el segundo tramo de alimentación acelera o desacelera desde el estado de reposo hasta la velocidad objetivo.
7. Velocidad manual de la plataforma elevadora: velocidad de subida y bajada durante la prueba manual de la plataforma elevadora.
8. Velocidad automática de la plataforma elevadora: velocidad de subida y bajada durante el funcionamiento de la plataforma elevadora.
9. Velocidad de primera subida de la plataforma elevadora: velocidad de la primera subida de la plataforma elevadora después del retorno a origen.
10. Paso de primera subida de la plataforma elevadora: paso del primer ascenso de la plataforma elevadora después del retorno a origen.
11. Paso de subida de la plataforma elevadora: paso que recorre cada vez después de completar el paso de primera subida.
12. Retardo de señal de cambio de pieza sin material: después de que se desconecta la señal de cambio de pieza, transcurrido este retardo se ejecuta la siguiente acción.

Pantalla de parámetros 2

1. Retardo de detección de sin material de la plataforma elevadora: después de que la señal de detección de la plataforma elevadora detecta sin material, transcurrido el retardo se ejecuta la siguiente acción.
2. Retardo de detección de con material de la plataforma elevadora: después de que la señal de detección de la plataforma elevadora detecta con material, transcurrido el retardo se ejecuta la siguiente acción.
3. Contador de subida cíclica de la plataforma elevadora: número de ciclos de subida por tramo de la plataforma elevadora después de completar el paso de primera subida.
4. Tiempo de descenso del cilindro de succión de película superior: tiempo de permanencia después del descenso del cilindro de succión de película superior.
5. Retardo de vacío OK de succión de película superior: durante la succión de película superior, el generador de vacío envía la señal con retardo.
6. Tiempo de vibración de succión de película: tiempo de vibración arriba y abajo del cilindro de succión de película.

7. Número de vibraciones de succión de película: número de vibraciones dentro del tiempo de vibración arriba y abajo del cilindro de succión de película.
8. Tiempo de soplado de expulsión de película: tiempo de ejecución de la acción de soplado después de expulsar la película superior.
9. Tiempo de aspiración después de expulsión de película: tiempo de ejecución de la acción de soplado después de expulsar la película superior.
10. Tiempo de descenso de succión de pieza: tiempo de permanencia después del descenso del cilindro de succión de pieza.
11. Retardo de vacío OK de succión de pieza: durante la succión de pieza, el generador de vacío envía la señal con retardo.
12. Tiempo de colocación de pieza: tiempo de permanencia del cilindro al colocar la pieza.

Pantalla de parámetros 3

1. Tiempo de vibración de succión de pieza: tiempo de vibración arriba y abajo del cilindro después de succionar la pieza.
2. Número de vibraciones de succión de pieza: número de vibraciones del cilindro dentro del tiempo de vibración después de succionar la pieza.
3. Tiempo de subida del cilindro de la mesa de material: tiempo de permanencia del cilindro de subida de la mesa de material.
4. Retardo de inicio del motor paso a paso de alimentación: inicio con retardo del motor de alimentación.
5. Contador de pre-succión de alimentación: cuando el primer tramo de alimentación no detecta material, después de acumular cierto número de veces se inicia la pre-succión de material.
6. Tiempo de presión de cola de material: tiempo necesario para que el cilindro baje el mecanismo de presión de cola de material.
7. Retardo de alarma por tiempo de espera de alimentación del extremo del material: si la señal de cambio de pieza no detecta señal dentro de este tiempo, se emitirá una alarma.
8. Retardo de alarma por tiempo de espera del primer tramo de alimentación: cuando la mesa de material sujeta el material, si la fibra óptica de presencia de material no detecta la pieza dentro de este tiempo, se emitirá una alarma.
9. Retardo de detección de sin material de alimentación: cuando no hay material, transcurrido este retardo se alimenta la siguiente fila de material.
10. Retardo de detección de con material de alimentación: se refiere a que, después de completar la alimentación, transcurrido este retardo se emite la señal OK.

11. Retardo de desconexión de alimentación OK: se refiere a que, cuando no hay material, transcurrido este retardo se desconecta la señal de alimentación OK.

Pantalla de interruptores

1. Detección de con material de la plataforma elevadora: detecta la señal de presencia o ausencia de material en la plataforma elevadora.
2. Detección de vacío de succión de pieza: función de detección de vacío de succión de pieza.
3. Detección de vacío de succión de película superior: función de detección de vacío de succión de película superior.
4. Alimentación externa: una vez activada, cada alimentación de etiquetas requiere recibir la señal de alimentación externa para ejecutar la acción de alimentación.
5. Retorno a origen automático: una vez activado, el equipo retorna a origen automáticamente al encenderse.
6. Retirada de película: una vez activada, se inicia la función de retirada de película.
7. Pre-succión de material: una vez activada, después de que se desconecta la señal de cambio de pieza, se puede ejecutar la función de succión anticipada de pieza.
8. Presión rotativa de material: disponible para mesas de material equipadas con presión rotativa de material.

Pantalla de alarmas: permite consultar el historial de alarmas.

Monitorización de entradas

Monitorización de salidas

Instrucciones de cableado

1. Pin: 24v
2. Pin: 0v
3. Pin señal de alimentación OK: salida 0v, la mesa de material emite señal al separar una fila de etiquetas.
4. Pin señal de solicitud de material de la etiquetadora: entrada 0v, la etiquetadora envía una señal al alimentador para separar una fila de etiquetas.
5. Pin señal automática: salida 0v, señal de activación del modo automático del alimentador.
6. Pin recordatorio de sin material: salida 0v, el almacén de material se ha agotado, recordatorio de cambio de material.

Notas de mantenimiento

1. Verifique si la boquilla de succión presenta deformación por impacto y confirme si el interior de la boquilla está obstruido por objetos extraños.
2. Verifique si el eje del rodillo de goma de presión de pieza tiene polvo o residuos; si es necesario, límpielo con un hisopo o un paño.
3. Verifique si hay componentes olvidados u otros objetos extraños sobre la mesa de material y la fibra óptica; si es necesario, realice la limpieza.
4. Verifique si las ruedas de enrollado están flojas y si los cilindros funcionan correctamente.
5. Inspeccione visualmente si hay objetos extraños en la máquina y en la plataforma elevadora; si los hay, trátelos de inmediato.