

PLFシート ラベルフィーダー 取扱説明書

対応機種 PLF-100・PLF-200・PLF-300

お問い合わせ

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

画面操作ページの紹介

1. 生産カウント：1列のラベルを送ると、生産カウントが1加算されます。クリアボタンを長押しするとクリアできます。
2. アラーム解除：生産過程で発生したアラーム問題を解除します。
3. UPH：1時間あたりの生産カウント。
4. 未剥離フィルム：フィルム剥離状態で、手動で選択できます。シート材にフィルムが貼られていない場合、このボタンをクリックして剥離済みに切り替えると、次の動作過程でフィルム剥離動作を実行しません。
5. 原点復帰起動：各モーターが原点位置に戻ります。初回電源投入時に一度原点復帰を実行する必要があります。
6. 自動：自動フローを起動します。
7. 手動：手動フローを起動します。手動で材料を装填し、シリンダーの動作テストを行う場合はこのモードを選択します。
8. 一時停止：自動過程で次のステップの動作を一時停止します。

手動画面：各種シリンダー、モーターの動作状態を手動でテストします。

パラメータ画面パスワード：2222

パラメータ画面1

1. 送料速度：シート材のラベル送り速度。
2. 料頭送料長さ：シート材の料頭が材料交換センサーから料台シリンダーのクランプ位置までの距離。
3. 一段送料長さ：シート材がファイバー位置まで進む距離。
4. 二段送料長さ：シート材がファイバーを検知した後に進む距離。
5. 送料一段加減速：一段送料が静止状態から加速または減速して目標速度に達するまでの設定。
6. 送料二段加減速：二段送料が静止状態から加速または減速して目標速度に達するまでの設定。



7. 昇降台手動速度：昇降台を手動テストする際の昇降速度。
8. 昇降台自動速度：昇降台動作時の昇降速度。
9. 昇降台初回上昇速度：昇降台が原点復帰した後の初回上昇速度。
10. 昇降台初回上昇ステップ長：昇降台が原点復帰した後の初回上昇のステップ長。
11. 昇降台上昇ステップ長：初回上昇ステップ長完了後、毎回のステップ長。
12. シート材交換信号無料遅延：シート材交換信号が切断された後、この遅延時間が経過してから次のステップの動作を実行します。

パラメータ画面 2

1. 昇降台無料検出遅延：昇降台検出信号が無料を検出した後、遅延時間が経過してから次のステップの動作を実行します。
2. 昇降台有料検出遅延：昇降台検出信号が有料を検出した後、遅延時間が経過してから次のステップの動作を実行します。
3. 昇降台循環上昇カウント：昇降台が初回ステップ長を完了した後、昇降台が各段で上昇を循環する回数。
4. 上膜吸着シリンダー下降時間：上膜吸着シリンダーが下降した後の停留時間。
5. 上膜吸着真空 OK 遅延：上膜吸着時、真空発生器が遅延して信号を送信します。
6. 膜吸着振動時間：膜吸着シリンダーが上下に振動して材料をほぐす時間。
7. 膜吸着振動回数：膜吸着シリンダーが上下振動時間内に振動する回数。
8. 膜排出ブロー時間：上膜を排出した後にブロー動作を実行する時間。
9. 膜排出後吸気時間：上膜を排出した後にブロー動作を実行する時間。
10. シート材吸着下降時間：シート材吸着シリンダーが下降した後の停留時間。
11. シート材吸着真空 OK 遅延：シート材吸着時、真空発生器が遅延して信号を送信します。
12. シート材解放時間：シート材解放時にシリンダーが停留する時間。

パラメータ画面 3

1. シート材吸着振動時間：シート材吸着後、シリンダーが上下に振動する時間。
2. シート材吸着振動回数：シート材吸着後、シリンダーが振動時間内に振動する回数。
3. 料台シリンダー上昇時間：料台シリンダーが上昇する際のシリンダー停留時間。
4. 送料ステッピング起動遅延：送料モーターの遅延起動。
5. 予備吸着送料カウント：一段送料で材料が検知されない場合、累計何回で予備吸着を開始するか。
6. 圧料尾時間：シリンダーが圧料尾機構を下ろすのに必要な時間。
7. 料頭送料タイムアウトアラーム遅延：シート材交換信号が該時間内に信号を検出しない場合にアラームを発します。

8. 一段送料タイムアウトアラーム遅延：料台クランプ時、有料ファイバーが該時間内にシート材を検出しない場合にアラームを発します。
9. 送料検出無料遅延：無料の場合、この遅延時間が経過してから次の列の材料を送ります。
10. 送料検出有料遅延：送料完了後、この遅延時間が経過してから ok 信号を出力することを指します。
11. 送料 OK 切断遅延：材料がなくなった後、この遅延時間が経過してから送料 ok 信号を切断することを指します。

スイッチ画面

1. 昇降台有料検出：昇降台の有無料信号を検出します。
2. シート材吸着真空検出：シート材吸着真空検出機能。
3. 上膜吸着真空検出：上膜吸着真空検出機能。
4. 外部送料：起動後、ラベルを送るたびに外部送料信号を受信してから送料動作を実行します。
5. 自動原点復帰：起動後、電源投入時に自動で原点復帰します。
6. フィルム剥離：起動後、フィルム剥離機能を開始します。
7. 予備吸着：起動後、シート材交換信号が切断された後、事前にシート材を吸着する機能を実行できます。
8. 旋圧料：旋圧料料台が装着されている場合に使用可能。

アラーム画面：アラーム記録を照会できます。

入力モニター

出力モニター

配線説明

1. ピン：24v
2. ピン：0v
3. ピン送料 ok 信号：0v 出力、料台が1列のラベルを剥離した際に信号を出力します。
4. ピン貼標機要料信号：0v 入力、貼標機がフィーダーに信号を送り、1列のラベルを剥離します。
5. ピン自動信号：0v 出力、フィーダー自動モード起動信号。
6. ピン無料提醒：0v 出力、料倉の材料がなくなった際に、材料交換を提醒します。

メンテナンス注意事項

1. 吸嘴口に衝撃による変形が発生していないか確認し、吸嘴内部に異物詰まりがないことを確認してください。
2. 圧片材ゴムローラー軸にほこりや切屑がないか確認し、必要に応じて綿棒または布で清掃してください。
3. 料台上およびファイバー上に残留部品やその他の異物がないか確認し、必要に応じて清掃してください。
4. 巻輪に緩みがないか、各シリンダーが正常に動作しているか確認してください。
5. 機械および昇降台上に異物がないか目視で確認し、異物がある場合は速やかに処理してください。