

PLF 시트 라벨 피더 사용 설명서

적용 모델 PLF-100 · PLF-200 · PLF-300

연락처

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

화면 조작 페이지 소개

1. 생산 카운트: 라벨 한 줄을 공급할 때마다 생산 카운트가 1씩 기록됩니다. 클리어 버튼을 길게 누르면 클리어할 수 있습니다.
2. 알람 해제: 생산 과정에서 발생한 알람 문제를 해제합니다.
3. UPH: 시간당 생산 카운트.
4. 미박리 필름: 필름 박리 상태이며 수동으로 선택할 수 있습니다. 시트 소재에 필름이 없을 경우 해당 버튼을 클릭하여 박리 완료로 전환하면 다음 동작 과정에서 필름 박리 동작을 실행하지 않습니다.
5. 원점 복귀 시작: 각 모터가 원점 위치로 복귀하며, 최초 전원 투입 시 한 번 원점 복귀를 실행해야 합니다.
6. 자동: 자동 프로세스가 시작됩니다.
7. 수동: 수동 프로세스가 시작되며, 수동 장착 및 테스트 실린더 작동 시 해당 모드를 선택합니다.
8. 일시정지: 자동 과정에서 다음 단계 동작을 일시정지합니다.

수동 화면: 각종 실린더, 모터의 작동 상태를 수동으로 테스트합니다.

파라미터 화면 비밀번호: 2222

파라미터 화면 1

1. 공급 속도: 시트 소재 라벨 공급 속도.
2. 소재 선단 공급 길이: 시트 소재 선단이 교체 감지 센서에서 소재대 실린더 클램핑까지의 거리.
3. 1단 공급 길이: 시트 소재가 광섬유 위치까지 이동하는 거리.
4. 2단 공급 길이: 시트 소재가 광섬유를 감지한 후 이동하는 거리.
5. 공급 1단 가감속: 1단 공급이 정지 상태에서 목표 속도까지 가속 또는 감속.
6. 공급 2단 가감속: 2단 공급이 정지 상태에서 목표 속도까지 가속 또는 감속.
7. 승강대 수동 속도: 승강대 수동 테스트 시 승강 속도.
8. 승강대 자동 속도: 승강대 작동 시 승강 속도.



9. 승강대 최초 상승 속도: 승강대 원점 복귀 후 최초 상승 속도.
10. 승강대 최초 상승 스텝: 승강대 원점 복귀 후 최초 상승 시 이동하는 스텝.
11. 승강대 상승 스텝: 최초 상승 스텝 완료 후 매회 이동하는 스텝.
12. 시트 소재 교체 신호 무료 지연: 시트 소재 교체 신호가 끊긴 후 해당 지연 시간이 경과하면 다음 단계 동작을 실행합니다.

파라미터 화면 2

1. 승강대 무료 감지 지연: 승강대 감지 신호가 무료를 감지한 후 지연 시간이 경과하면 다음 단계 동작을 실행합니다.
2. 승강대 유료 감지 지연: 승강대 감지 신호가 유료를 감지한 후 지연 시간이 경과하면 다음 단계 동작을 실행합니다.
3. 승강대 순환 상승 카운트: 승강대가 최초 스텝 완료 후, 승강대가 매 단계 상승할 때의 순환 횟수.
4. 상부 필름 흡착 실린더 하강 시간: 상부 필름 흡착 실린더 하강 후 정지 시간.
5. 상부 필름 흡착 진공 OK 지연: 상부 필름 흡착 시 진공 발생기가 지연 신호를 전송합니다.
6. 필름 흡착 지터 시간: 필름 흡착 실린더의 상하 지터 시간.
7. 필름 흡착 지터 횟수: 필름 흡착 실린더의 상하 지터 시간 내 지터 횟수.
8. 필름 배출 블로우 시간: 상부 필름 배출 후 블로우 동작을 실행하는 시간.
9. 필름 배출 후 흡기 시간: 상부 필름 배출 후 블로우 동작을 실행하는 시간.
10. 시트 소재 흡착 하강 시간: 시트 소재 흡착 실린더 하강 후 정지 시간.
11. 시트 소재 흡착 진공 OK 지연: 시트 소재 흡착 시 진공 발생기가 지연 신호를 전송합니다.
12. 시트 소재 방출 시간: 시트 소재 방출 시 실린더 정지 시간.

파라미터 화면 3

1. 시트 소재 흡착 지터 시간: 시트 소재 흡착 후 실린더의 상하 지터 시간.
2. 시트 소재 흡착 지터 횟수: 시트 소재 흡착 후 실린더가 지터 시간 내 지터하는 횟수.
3. 소재대 실린더 상승 시간: 소재대 실린더 상승 시 실린더 정지 시간.
4. 공급 스테핑 시작 지연: 공급 모터 지연 시작.
5. 예비 흡착 공급 카운트: 1단 공급에서 소재를 감지하지 못할 때, 누적 몇 회부터 예비 흡착을 시작할지 설정.
6. 소재 후단 압착 시간: 실린더가 소재 후단 압착 기구를 하강시키는 데 필요한 시간.
7. 소재 선단 공급 초과 알람 지연: 시트 소재 교체 신호가 해당 시간 내에 감지되지 않으면 알람이 발생합니다.
8. 1단 공급 초과 알람 지연: 소재대 클램핑 시 유료 광검유가 해당 시간 내에 시트 소재를 감지하지 못하면 알람이 발생합니다.

9. 공급 감지 무료 지연: 무료일 때 해당 지연 시간이 경과하면 다음 줄 소재를 공급합니다.
10. 공급 감지 유료 지연: 소재 공급 완료 후 해당 지연 시간이 경과해야 ok 신호를 출력합니다.
11. 공급 OK 차단 지연: 소재가 없어진 후 해당 지연 시간이 경과해야 공급 ok 신호를 차단합니다.

스위치 화면

1. 승강대 유료 감지: 승강대의 유무료 신호를 감지합니다.
2. 시트 소재 흡착 진공 감지: 시트 소재 흡착 진공 감지 기능.
3. 상부 필름 흡착 진공 감지: 상부 필름 흡착 진공 감지 기능.
4. 외부 공급: 활성화하면 매회 라벨 공급 시 외부 공급 신호를 수신해야 공급 동작을 실행합니다.
5. 자동 원점 복귀: 활성화하면 전원 투입 시 자동으로 원점 복귀합니다.
6. 필름 박리: 활성화하면 필름 박리 기능이 시작됩니다.
7. 예비 흡착: 활성화하면 시트 소재 교체 신호가 끊긴 후 사전 시트 소재 흡착 기능을 실행할 수 있습니다.
8. 회전 압착: 회전 압착 소재대가 장착된 경우 사용 가능합니다.

알람 화면: 알람 기록을 조회할 수 있습니다.

입력 모니터

출력 모니터

배선 설명

1. 핀: 24v
2. 핀: 0v
3. 핀 공급 ok 신호: 0v 출력, 소재대가 라벨 한 줄을 박리하면 신호를 출력합니다.
4. 핀 라벨 부착기 요청 신호: 0v 입력, 라벨 부착기가 피더에 신호를 보내 라벨 한 줄을 박리합니다.
5. 핀 자동 신호: 0v 출력, 피더 자동 모드 시작 신호.
6. 핀 무료 알림: 0v 출력, 소재 창고 소재 소진 시 교체를 알립니다.

유지보수 주의사항

1. 흡착 노즐 입구에 충격으로 인한 변형이 발생했는지 점검하고, 흡착 노즐 내부에 이물질이 막혀 있는지 확인하십시오.
2. 시트 소재 압착 고무 롤러 축에 먼지나 파편이 있는지 점검하고, 필요 시 면봉이나 천으로 청소하십시오.
3. 소재대 위와 광섬유에 잔류 부품 또는 기타 이물질이 있는지 점검하고, 필요 시 청소하십시오.
4. 권취 휠이 느슨해졌는지, 각 실린더가 정상적으로 작동하는지 점검하십시오.

5. 육안으로 기기 및 승강대 위에 이물질이 있는지 점검하고, 이물질이 있을 경우 즉시 처리하십시오.