

Hướng dẫn sử dụng máy cấp nhãn PLF sheet

Model áp dụng **PLF-100** · **PLF-200** · **PLF-300**

Liên hệ

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

Giới thiệu trang thao tác màn hình

1. Đếm sản xuất: cấp một hàng nhãn, bộ đếm sản xuất ghi 1; nhấn giữ nút xóa để xóa về 0.
2. Hủy báo động: hủy các vấn đề báo động phát sinh trong quá trình sản xuất.
3. UPH: số lượng sản xuất mỗi giờ.
4. Chưa bóc màng: trạng thái bóc màng, có thể chọn thủ công. Nếu vật liệu tấm không có màng, nhấn nút này chuyển thành đã bóc màng, lần chạy tiếp theo sẽ không thực hiện động tác bóc màng.
5. Khởi động về gốc: các động cơ trở về vị trí gốc, lần khởi động đầu tiên cần thực hiện một lần về gốc.
6. Tự động: khởi động quy trình tự động.
7. Thủ công: khởi động quy trình thủ công, nạp liệu thủ công, chọn chế độ này để kiểm tra xy-lanh hoạt động.
8. Tạm dừng: tạm dừng bước tiếp theo trong quá trình tự động.

Màn hình thủ công: kiểm tra thủ công trạng thái hoạt động của các xy-lanh, động cơ.

Mật khẩu màn hình tham số: 2222

Màn hình tham số 1

1. Tốc độ cấp liệu: tốc độ cấp nhãn của vật liệu tấm.
2. Chiều dài cấp liệu đầu vật liệu: khoảng cách từ cảm biến đổi liệu đến xy-lanh kẹp liệu của bàn liệu khi cấp đầu vật liệu tấm.
3. Chiều dài cấp liệu đoạn một: khoảng cách vật liệu tấm đi đến vị trí sợi quang.
4. Chiều dài cấp liệu đoạn hai: khoảng cách vật liệu tấm đi sau khi cảm biến sợi quang.
5. Tăng giảm tốc cấp liệu đoạn một: cấp liệu đoạn một tăng tốc hoặc giảm tốc từ trạng thái dừng đến tốc độ mục tiêu.



6. Tăng giảm tốc cấp liệu đoạn hai: cấp liệu đoạn hai tăng tốc hoặc giảm tốc từ trạng thái đứng yên đến tốc độ mục tiêu.
7. Tốc độ thủ công bàn nâng hạ: tốc độ nâng hạ khi kiểm tra thủ công bàn nâng hạ.
8. Tốc độ tự động bàn nâng hạ: tốc độ nâng hạ khi bàn nâng hạ hoạt động.
9. Tốc độ nâng lần đầu bàn nâng hạ: tốc độ nâng lần đầu sau khi bàn nâng hạ về gốc.
10. Bước nâng lần đầu bàn nâng hạ: bước đi lần đầu sau khi bàn nâng hạ về gốc.
11. Bước nâng bàn nâng hạ: bước đi mỗi lần sau khi đi hết bước nâng lần đầu.
12. Độ trễ không có liệu tín hiệu đổi vật liệu tấm: sau khi tín hiệu đổi vật liệu tấm ngắt, qua độ trễ này mới thực hiện bước tiếp theo.

Màn hình tham số 2

1. Độ trễ phát hiện không có liệu bàn nâng hạ: sau khi tín hiệu phát hiện bàn nâng hạ phát hiện không có liệu, qua độ trễ mới thực hiện bước tiếp theo.
2. Độ trễ phát hiện có liệu bàn nâng hạ: sau khi tín hiệu phát hiện bàn nâng hạ phát hiện có liệu, qua độ trễ mới thực hiện bước tiếp theo.
3. Đếm nâng tuần hoàn bàn nâng hạ: sau khi bàn nâng hạ đi hết bước lần đầu, số lần tuần hoàn nâng mỗi đoạn của bàn nâng hạ.
4. Thời gian hạ xy-lanh hút màng trên: thời gian dừng sau khi xy-lanh hút màng trên hạ xuống.
5. Độ trễ vacuum OK hút màng trên: khi hút màng trên, bộ tạo vacuum gửi tín hiệu sau độ trễ.
6. Thời gian rung hút màng: thời gian xy-lanh hút màng rung lên xuống.
7. Số lần rung hút màng: số lần rung của xy-lanh hút màng trong thời gian rung lên xuống.
8. Thời gian thổi khí thả màng: thời gian thực hiện động tác thổi khí sau khi thả màng trên.
9. Thời gian hút khí sau thả màng: thời gian thực hiện động tác thổi khí sau khi thả màng trên.
10. Thời gian hạ hút vật liệu tấm: thời gian dừng sau khi xy-lanh hút vật liệu tấm hạ xuống.
11. Độ trễ vacuum OK hút vật liệu tấm: khi hút vật liệu tấm, bộ tạo vacuum gửi tín hiệu sau độ trễ.
12. Thời gian thả vật liệu tấm: thời gian dừng của xy-lanh khi thả vật liệu tấm.

Màn hình tham số 3

1. Thời gian rung hút vật liệu tấm: sau khi hút vật liệu tấm, thời gian xy-lanh rung lên xuống.
2. Số lần rung hút vật liệu tấm: sau khi hút vật liệu tấm, số lần xy-lanh rung trong thời gian rung.
3. Thời gian nâng xy-lanh bàn liệu: thời gian dừng của xy-lanh nâng bàn liệu.
4. Độ trễ khởi động động cơ bước cấp liệu: động cơ cấp liệu khởi động sau độ trễ.
5. Đếm cấp liệu hút trước: cấp liệu đoạn một không cảm biến được liệu, tích lũy bao nhiêu lần thì bắt đầu hút liệu trước.

6. Thời gian ép đuôi liệu: thời gian cần thiết để xy-lanh hạ cơ cấu ép đuôi liệu.
7. Độ trễ báo động quá thời gian cấp liệu đầu vật liệu: tín hiệu đổi vật liệu tấm không phát hiện được tín hiệu trong thời gian này sẽ báo động.
8. Độ trễ báo động quá thời gian cấp liệu đoạn một: khi bàn liệu kẹp liệu, sợi quang có liệu không phát hiện được vật liệu tấm trong thời gian này sẽ báo động.
9. Độ trễ không có liệu phát hiện cấp liệu: khi không có liệu, qua độ trễ này mới cấp hàng nhãn tiếp theo.
10. Độ trễ có liệu phát hiện cấp liệu: chỉ sau khi cấp liệu xong, qua độ trễ này mới xuất tín hiệu ok.
11. Độ trễ ngắt cấp liệu OK: chỉ sau khi không có liệu, qua độ trễ này mới ngắt tín hiệu cấp liệu ok.

Màn hình công tắc

1. Phát hiện có liệu bàn nâng hạ: chức năng phát hiện tín hiệu có/không có liệu của bàn nâng hạ.
2. Phát hiện vacuum hút vật liệu tấm: chức năng phát hiện vacuum hút vật liệu tấm.
3. Phát hiện vacuum hút màng trên: chức năng phát hiện vacuum hút màng trên.
4. Cấp liệu bên ngoài: sau khi bật, mỗi lần cấp nhãn cần nhận tín hiệu cấp liệu bên ngoài mới thực hiện động tác cấp liệu.
5. Tự động về gốc: sau khi bật, khởi động máy sẽ tự động về gốc.
6. Bóc màng: sau khi bật, khởi động chức năng bóc màng.
7. Hút liệu trước: sau khi bật, sau khi tín hiệu đổi vật liệu tấm ngắt, có thể thực hiện chức năng hút vật liệu tấm trước.
8. Ép xoay liệu: dùng được khi bàn liệu có lắp cơ cấu ép xoay liệu.

Màn hình báo động: có thể tra cứu lịch sử báo động.

Giám sát đầu vào

Giám sát đầu ra

Hướng dẫn đấu dây

1. Chân: 24v
2. Chân: 0v
3. Chân tín hiệu cấp liệu ok: đầu ra 0v, bàn liệu bóc một hàng nhãn xuất tín hiệu.
4. Chân tín hiệu yêu cầu liệu của máy dán nhãn: đầu vào 0v, máy dán nhãn gửi tín hiệu cho feeder, bóc một hàng nhãn.
5. Chân tín hiệu tự động: đầu ra 0v, tín hiệu bật chế độ tự động của feeder.

6. Chân nhắc nhở không có liệu: đầu ra 0v, kho liệu dùng hết liệu, nhắc nhở thay liệu.

Lưu ý bảo trì bảo dưỡng

1. Kiểm tra đầu vòi hút có bị biến dạng do va đập không, và xác nhận bên trong vòi hút có bị tắc bởi dị vật không.
2. Kiểm tra trực con lăn cao su ép vật liệu tấm có bụi hoặc mảnh vụn không, khi cần thiết dùng tăm bông hoặc vải để vệ sinh.
3. Kiểm tra trên bàn liệu và sợi quang có linh kiện hoặc dị vật còn sót lại không, khi cần thiết tiến hành vệ sinh.
4. Kiểm tra bánh cuốn có bị lỏng không, các xy-lanh có hoạt động bình thường không.
5. Kiểm tra bằng mắt thường trên máy và bàn nâng hạ có dị vật không, nếu có dị vật phải xử lý kịp thời.