

PLF 片料標籤飛達使用說明書

適用型號 PLF-100 · PLF-200 · PLF-300

聯絡方式

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

螢幕操作頁面介紹

1. 生產計數：送一排標，生產計數記 1；長按清零按鈕可清零。
2. 報警解除：解除生產過程出現的報警問題。
3. UPH：每小時生產計數。
4. 未撕膜：撕膜狀態，可手動選擇。如果片料上沒上膜，點擊該按鈕變已撕膜，下一次動過程就不執行撕膜動作。
5. 回原啟動：各電機回到原點處，第一次開機需執行一次回原。
6. 自動：自動流程啟動。
7. 手動：手動流程啟動，手動裝料，測試氣缸工作選擇該模式。
8. 暫停：自動過程暫停下一步動作。

手動畫面：手動測試各種氣缸、電機工作狀態。

參數畫面密碼：2222

參數畫面 1

1. 送料速度：片料送標速度。
2. 料頭送料長度：片料料頭從換料感應器到料台氣缸夾料的距離。
3. 一段送料長度：片料走到光纖位置的距離。
4. 二段送料長度：片料感應到光纖後走的距離。
5. 送料一段加減速：一段送料從靜止狀態開始加速或減速到目標速度。
6. 送料二段加減速：二段送料從靜止狀態開始加速或減速到目標速度。
7. 升降台手動速度：升降台手動測試升降的速度。
8. 升降台自動速度：升降台工作時升降的速度。
9. 升降台初次上升速度：升降台回原後初次上升的速度。



10. 升降台初次上升步長：升降台回原後初次上次走的步長。
11. 升降台上升步長：走完初次上升步長後，每次走的步長。
12. 換片料信號無料延時：換片料信號斷開後，過完這個延時執行下一步動作。

參數畫面 2

1. 升降台無料檢測延時：升降台檢測信號檢測到無料後過了延時後執行下一步動作。
2. 升降台有料檢測延時：升降台檢測信號檢測到有料後過了延時後執行下一步動作。
3. 升降台循環上升計數：升降台走完初次步長後，升降台每段走上升循環次數。
4. 吸上膜氣缸下降時間：吸上膜氣缸下降後停留的時間。
5. 吸上膜真空 OK 延時：吸上膜的時，真空發生器延時發送信號。
6. 吸膜抖動時間：吸膜氣缸上下抖料時間。
7. 吸膜抖動次數：吸膜氣缸上下抖料時間內抖動次數。
8. 拋膜吹氣時間：拋掉上膜後執行吹氣動作的時間。
9. 拋膜後吸氣時間：拋掉上膜後執行吸氣動作的時間。
10. 吸片料下降時間：吸片料氣缸下降後停留時間。
11. 吸片料真空 OK 延時：吸片料時，真空發生器延時發送信號。
12. 放片料時間：放片料時氣缸停留時間。

參數畫面 3

1. 吸片料抖動時間：吸片料後，氣缸上下抖動時間。
2. 吸片料抖動次數：吸片料後，氣缸在抖動時間內抖動次數。
3. 料台氣缸上升時間：料台氣缸上升氣缸停留時間。
4. 送料步進啟動延時：送料電機延時啟動。
5. 預吸送料計數：一段送料感應不到料，累計多少次開始預吸料。
6. 壓料尾時間：氣缸放下壓料尾機構所需要的時間。
7. 料頭送料超時報警延時：換片料信號在該時間內未檢測到信號會報警。
8. 一段送料超時報警延時：料台夾料時，有料光纖在該時間內未檢測到片料會報警。
9. 送料檢測無料延時：無料的時候過了這個延時送下一排料。
10. 送料檢測有料延時：指的是送完料後，過了這段延時才輸出 ok 信號。
11. 送料 OK 斷開延時：指的是沒有料後，過了這段延時才斷開送料 ok 信號。

開關畫面

1. 升降台有料檢測：檢測升降台有無料信號。

2. 吸片料真空檢測：吸片料真空檢測功能。
3. 吸上膜真空檢測：吸上膜真空檢測功能。
4. 外部送料：開啟後每次送標，需接收外部送料信號才執行送料動作。
5. 自動回原：開啟後，開機會自動回原。
6. 撕膜：開啟後，啟動撕膜功能。
7. 預吸料：開啟後，換片料信號斷開後，可執行提前吸片料功能。
8. 旋壓料：裝有旋壓料料台可用。

報警畫面：可查詢報警記錄。

輸入監示

輸出監示

接線說明

1. 腳：24v
2. 腳：0v
3. 腳送料 ok 信號：0v 輸出，料台剝離一排標輸出信號。
4. 腳貼標機要料信號：0v 輸入，貼標機給飛達一個信號，剝離一排標籤。
5. 腳自動信號：0v 輸出，飛達自動模式開啟信號。
6. 腳無料提醒：0v 輸出，料倉用完料，提醒換料。

維護保養注意事項

1. 檢查吸嘴口有無因受衝擊而發生的變形，並確認吸嘴的內部有無雜物堵塞的現象。
2. 檢查壓片料膠輥軸有無灰塵或碎屑，必要時用棉籤或者布清潔。
3. 檢查料台上和光纖上有無遺留元器件或其他雜物，必要時進行清潔。
4. 檢查捲輪是否有鬆動，各氣缸是否有正常運動。
5. 肉眼檢查機器以及升降台上是否有異物，如有異物應及時處理。