

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

MÁY DÁN NHÃN DPM-A

Cty TNHH TM-DV Cơ Khí HÀ AN

ĐC: 931/53A Hương Lộ 2, KP. 8, P. Bình Trị Đông A, Q. Bình Tân, TP. HCM

ĐT: 08 375 44084 Fax: 08 375 44514

Website: www.haancompany.com

Mục Lục:

I. Chức năng chính.....	3
II. Thông số kỹ thuật.....	3
III. Điều kiện và môi trường làm việc.....	3
IV. Cấu trúc chính.....	3
V. Cấu hình hệ thống điều khiển PLC.....	4
VI. Giới thiệu hệ thống điều hành.....	6
VII. Điều chỉnh phần cơ	8
VIII. Điều chỉnh hệ thống điều khiển	10
IX. Điều chỉnh cảm biến	11
X. Bảo trì bảo dưỡng.....	11
XI: Cách điều chỉnh các lỗi thường gặp.....	12
XII . Sơ đồ mẫu	13

I. Chức năng chính:

Màn hình cảm ứng, cấu hình các mạch siêu quy mô lớn tích hợp, cấu hình máy vi tính, có thể sử dụng màn hình cảm ứng để tạo thuận lợi cho việc hoàn thành các dữ liệu đầu vào khác nhau, và cũng thực hiện đầy đủ các điều khiển của máy dán nhãn khi thiết bị khởi động. Có thể làm cho điều chỉnh tốc độ ghi nhãn phụ thuộc vào các hộp và nhãn kích cỡ.

II. Thông số kỹ thuật

1. Tốc độ dán: 20-100 cái /phút (tùy kích thước nhãn và hộp)
2. Điện: 550W; voltage: 220V 50 ~ 60HZ
3. Kích thước máy: 1800mm×700mm×1500mm, Trọng lượng: 250Kg
4. Hướng băng tải: trái → phải

III. Điều kiện và môi trường làm việc

- 1、 Kích thước cuộn nhãn:
Đường kính Lõi ≤ 75 mm
Đường kính ngoài ≤ 350 mm
- 2、 Nhiệt độ môi trường làm việc : 5 ~ 35 ° C
- 3、 Độ ẩm: 30% ~ 80% RH
- 4、 Môi trường: An toàn cháy nổ và bụi bẩn

IV. Cấu trúc chính

Thân máy, băng tải, đầu phóng nhãn, thiết bị đỡ nhãn, màn hình cảm ứng và thiết bị điện.



V. Cấu hình hệ thống điều khiển PLC

(1). Cấu hình hệ thống điều khiển:

Mô hình DPM-Một máy dán nhãn hệ thống điều khiển PLC được dựa trên công nghệ trưởng thành của PLC, tốc độ cao D / A converter, cảm biến quang điện, matrix LCD, chạm vào màn hình kiểm soát và nhiều công nghệ điện tử hiện đại khác. Chọn hệ thống VLSI, linh kiện nhập khẩu chất lượng cao. Đặc biệt tăng cường kiểm soát kỹ thuật số của động cơ tốc độ điều chỉnh, có thể trở thành sự thật các chức năng kiểm soát và bắt đầu ngừng cho tốc độ ghi nhãn, tốc độ hộp riêng biệt, tốc độ nhãn cuộn trên màn hình cảm ứng.

(2) .Nội dung kiểm soát:

1. Mỗi lần đếm sản xuất: tổng số nhãn cho mỗi lần, khách hàng có hiệu quả có thể kiểm soát tổng sản lượng.
2. Số lượng sản xuất cài sẵn: số lượng sản xuất cài sẵn, khi đạt đến số lượng, máy sẽ tự động dừng lại.
3. Nhãn sử dụng hết sẽ tự động dừng lại: tự động báo động khi một cuộn nhãn sử dụng hết
4. Điều chỉnh tốc độ động cơ điều khiển tập trung: điều khiển tốc độ động cơ và bắt đầu hoặc dừng lại trực tiếp.
5. Màn hình tiếng anh: màn hình cảm ứng hiển thị menu tiếng Anh nội dung khác nhau tùy thuộc vào giao diện, hiển thị năng động, tất cả các báo động là sử dụng mô tả trực quan.
6. Bảo vệ cho trường hợp mất điện: Nếu bất ngờ cúp điện xảy ra, bộ điều khiển có thể bảo vệ các thông số đã được thiết lập và thống kê không bị mất.
7. Hiển thị các lỗi: màn hình hiển thị lỗi trong quá trình dán nhãn, một khi hệ

thống bị hỏng, hệ thống ghi nhãn sẽ tự động dừng lại, âm thanh tiếng bíp, đèn đỏ sẽ sáng.

8. Mô tả các loại đèn trên máy:

Đỏ : báo lỗi; xanh : đang vận ; yellow : hiển thị điện nguồn

(3). Bộ điều khiển:

Bộ đếm :000000-999999

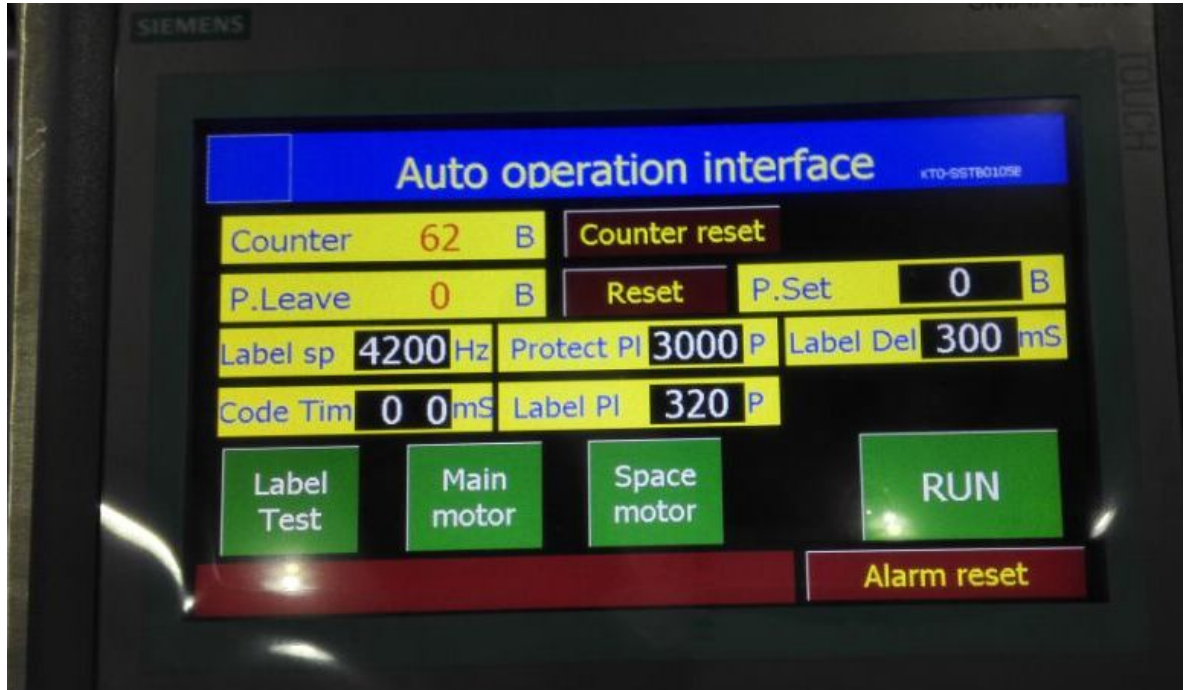
Hiển thị: màn hình màu cảm ứng 7-inch

Cách nhập dữ liệu: chạm trực tiếp màn hình LCD

Servo motor :2004-RZ08BAIAN3

Drive :2003-CSD3-08BX2

VI. Giới thiệu hệ thống điều hành



1. Thiết lập thông số trên màn hình cảm ứng:

Counter/ Bộ đếm: số lượng nhãn cần dán.

Counter reset/ Reset lại bộ đếm: loại bỏ các truy cập đã được thiết lập.

Label Sp/Tốc độ Nhãn: Tốc độ dán nhãn. Tốc độ được điều khiển bởi động cơ servo, đó là bộ điều khiển cấp xung điều khiển tần số, đơn vị là HZ.

Protect PI/Bảo vệ PI: thiết lập phụ thuộc vào độ dài của nhãn, thường 1,5 lần chiều dài của nhãn, sau khi thiết lập không cần phải thay đổi.

Label Del/Nhãn Del: thời gian trễ để nhãn tách khỏi cuộn. Khi cảm biến phát hiện các hộp đạt được thời gian định trước, nhãn sẽ được bóc ra.

Label PI/Nhãn PI: chiều dài của căng ra nhãn

Label test/Nhãn kiểm tra: nhãn kiểm tra để đảm bảo vị trí nhãn là ok trước khi dán nhãn

Main motor/Động cơ chính: Các nút điều khiển start-stop của băng tải.

Space motor/Động cơ không gian: Các nút điều khiển start-stop của động cơ

RUN: Bắt đầu chạy máy

Alarm reset/ Thiết lập lại cảnh báo : loại bỏ báo động, nút báo động đóng khi máy có sự cố.

2. Trình tự vận hành:

Khởi đầu:

(1) Bật công tắc nguồn ngay tủ điện

(2) Màn hình cảm ứng vào giao diện hoạt động, nhấn nút start, cài đặt thông số như hình 1

Điều chỉnh:

1. Đã thực hiện thiết lập chung cho khách hàng trước khi giao máy, khách hàng cũng có thể điều chỉnh và thiết lập lại các thông số phụ thuộc vào sản xuất thực tế

của họ.

2. Bất cứ khi nào điều chỉnh một thông số, chỉ cần chạm màn hình sẽ chuyển sang các khung điều chỉnh.

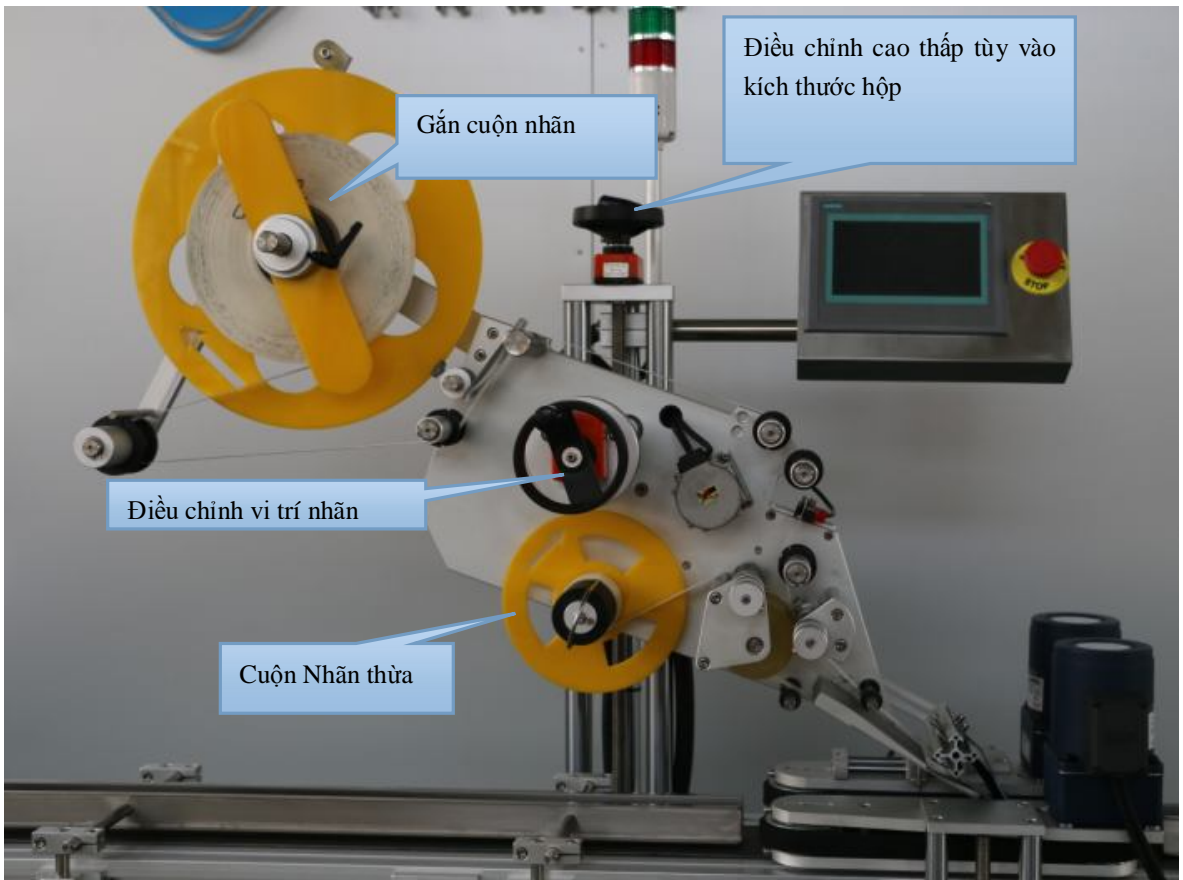
3. Quay trở lại giao diện chính sau khi điều chỉnh các thông số, nhấn vào nút "Test", hệ thống sẽ gửi một hoặc hai nhả, nhấp vào "Start", máy bắt đầu làm việc.

4. Khi máy hoạt động, phía bên trái của màn hình có nút "main motor" nút, băng tải sẽ ngừng hoạt động khi nhấp vào nó, trong khi các động cơ khác vẫn làm việc, bấm vào nút "dừng lại", máy có thể ngừng hoạt động.

3. Bảo trì bảo dưỡng:

- ① Không có tín hiệu điện nguồn: kiểm tra nguồn điện, dây kết nối
- ② Rối loạn hệ thống hiển thị, kiểm tra lại nguồn điện.
- ③ Không sử dụng dung môi hữu cơ.
- ④ Ngắt kết nối điện khi không sử dụng thời gian dài
- ⑤ Ngắt kết nối điện khi bảo trì bảo dưỡng

VII . Điều chỉnh phần cơ



1. Gắn cuộn nhãn vào vị trí.

2. Khi nhãn đi qua đầu phóng, đặc biệt chú ý đến nhãn có đi qua trung tâm của cảm

biến không, đảm bảo các cảm biến có thể kiểm tra các nhãn.

3. Điều chỉnh các thiết bị gá hộp, tùy vào chiều cao hộp, đảm bảo khoảng cách giữa băng tải và thiết bị kẹp hộp nhỏ hơn chiều cao hộp 2-3 mm.

4. Điều chỉnh các thiết bị gá hộp, tùy vào chiều rộng hộp, đảm bảo khoảng cách nhỏ hơn chiều rộng hộp 2-3m.

5. Điều chỉnh đầu dán nhãn, phụ thuộc vào chiều rộng hộp, giữ khoảng cách giữa đầu tách nhãn và cạnh vỏ hộp khoảng 4-5 mm.

6. Dán thử: đặt một số hộp trên băng tải, mở công tắc chính, quan sát chiều cao gửi nhãn trên thân hộp, sau đó điều chỉnh đầu nhãn hướng lên và xuống điều chỉnh bánh xe tay sửa đổi vị trí nhãn trên hộp

VIII. Điều chỉnh hệ thống điều khiển

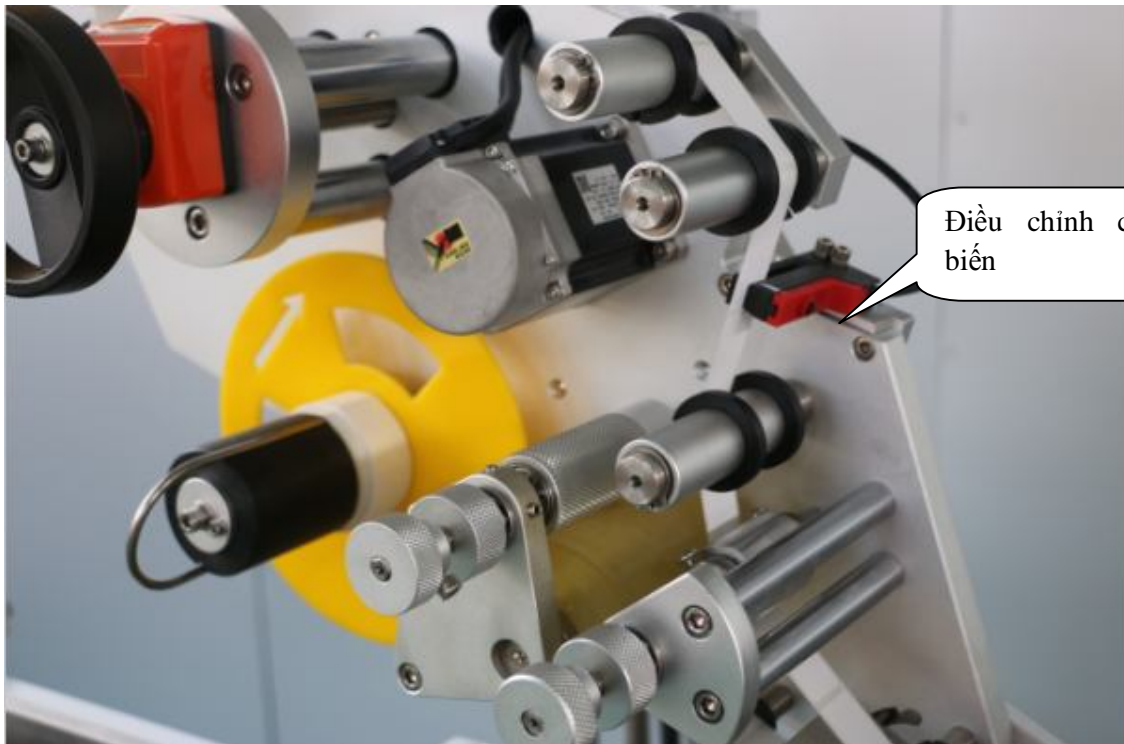
1. Việc điều chỉnh vị trí của nhãn trên hộp: đầu tiên có thể điều chỉnh vị trí cảm biến hộp kiểm tra, sau đó thiết lập thời gian trì hoãn phóng nhãn

2. Điều chỉnh tốc độ phóng nhãn: tùy theo tốc độ đặt băng tải để điều chỉnh tốc độ phóng nhãn, đảm bảo 2 tốc độ này tương quang.

(Chú ý: tốc độ nhanh chậm khác nhau có thể làm nhãn nhăn)





3. Điều chỉnh tốc độ động cơ chính kiểm soát đồng bộ: Tùy theo tốc độ bộ băng tải để điều chỉnh.

IX. Điều chỉnh cảm biến



Initializing the Settings

■ Initialization Method

- 1 Press and hold the [SET] and [PRESET] buttons simultaneously for three seconds.
- 2 Use the   to select "rSt", then press the [MODE] button.
- 3 Use the   to select "init", then press the [MODE] button.
After initialization is complete, the display returns to the current value.

● Initial Settings

Setting	Initial Value
Power mode	FINE
Detection mode	Std (Normal)
Setting value	50
Output switch	L-on

Điều chỉnh cảm biến quang điện:

1. Nhấn nút "label sensor" cho đến khi sáng đèn
2. Nhấn nút "label test" trên màn hình, nhấn được phóng ra đến khi có tín hiệu dừng

3. Nhấn nút “label station sensor” , đèn tắt

4. Nhấn nút “label test” lần nữa, cảm biến nhãn nằm giữa 2 nhãn

X. Bảo trì bảo dưỡng

(1) Bôi trơn các phần cơ quay

(2) Thường xuyên quan sát các thiết bị đang vận hành xem có vận hành đúng

chưa và có phát ra âm thanh bất thường không.

(3) Định kỳ kiểm tra các ốc vít có bị lỏng không.

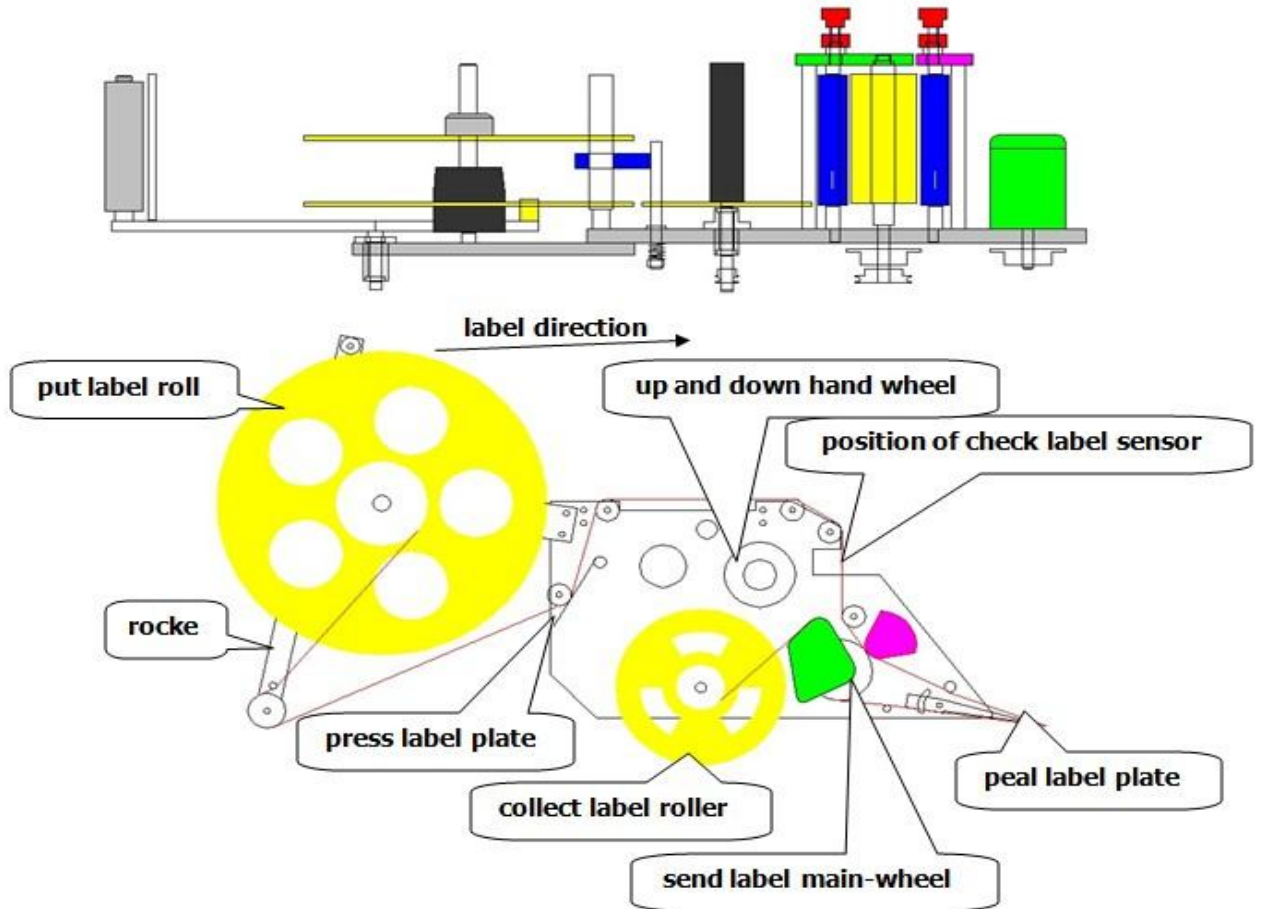
(4) Giữ vệ sinh máy

XI. Cách điều chỉnh các lỗi thường gặp:

Lỗi	Phân tích	Cách xử lý
1.Nhãn không đúng vị trí	Hộp đến vị trí nhãn không phù hợp với thời gian phóng nhãn “send label time)	1. Điều chỉnh tốc độ băng tải, chẳng hạn như trước khi hộp đưa đến vị trí nhãn, nhãn đã được phóng ra, có thể điều chỉnh tốc độ băng tải chậm hơn. 2. Điều chỉnh cảm biến. Điều chỉnh thanh đỡ cảm biến sang trái, sau đó nhấn start. Nếu tốc độ phóng nhãn chưa chính xác, lặp lại bước 1 cho đến khi đạt
2.Nhãn bị nhãn	Tốc độ phóng nhãn quá nhanh	Chỉnh tốc độ phóng nhãn chậm lại trên màn hình cảm ứng
3.Nhãn	Con lăn cuộn nhãn	Vặn chặt ốc các thiết bị gá cuộn nhãn thừa

thừa cuộn không chặt	và dây belt quá lỏng	
4.Nhãn không ngay		Điều chỉnh cơ cấu gá và đưa cuộn nhãn vào đầu phóng ngay ngắn.

XII . Sơ đồ mẫu



label direction sketch map

