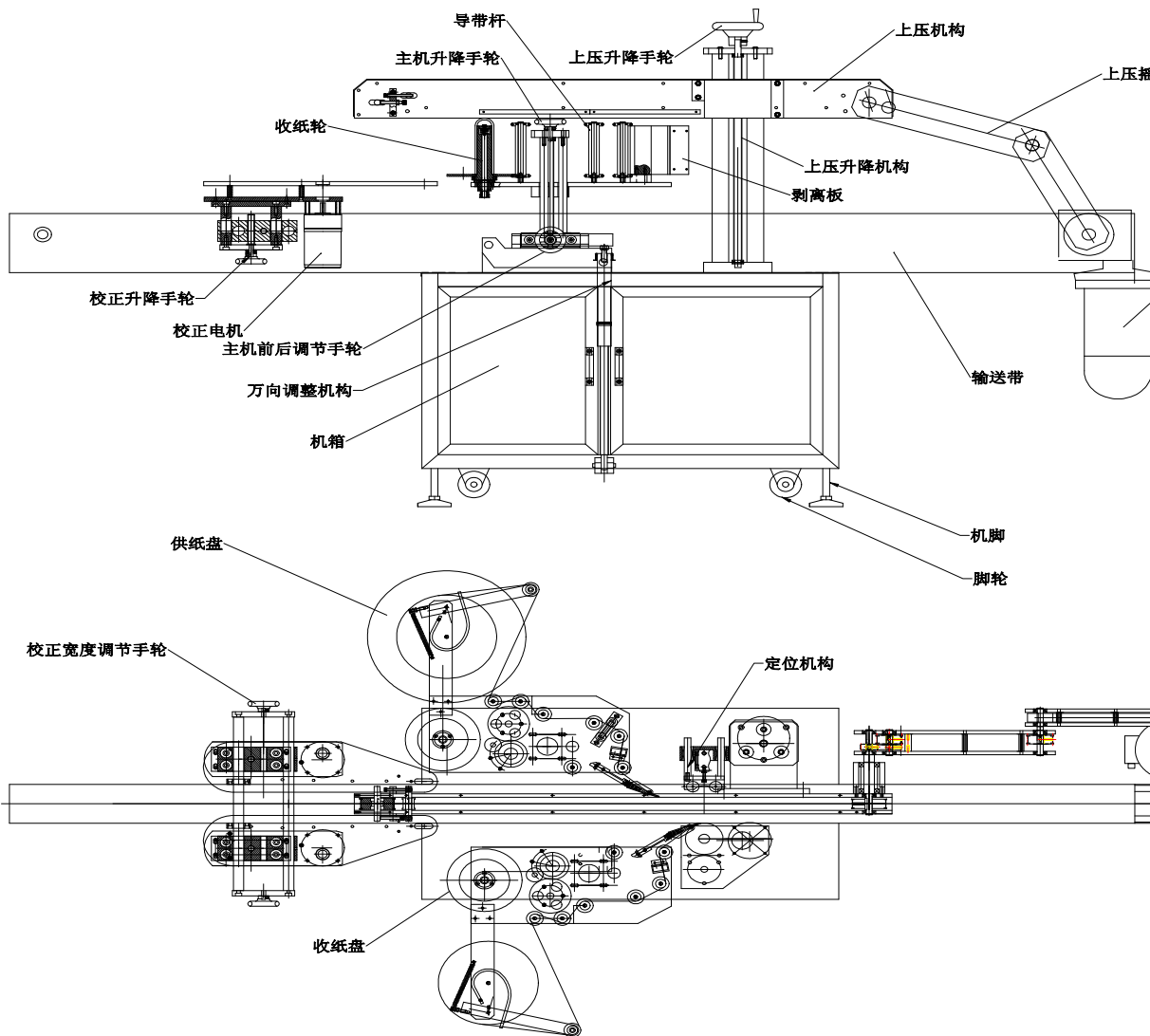


SYB -100 双面贴标机

使 用 说 明 书

一、 S-271圆瓶贴标机外观图



二、S-271圆瓶贴标机规格特性:

电压规格: 单相 AC220V 50/60Hz

消耗功率: <1KW

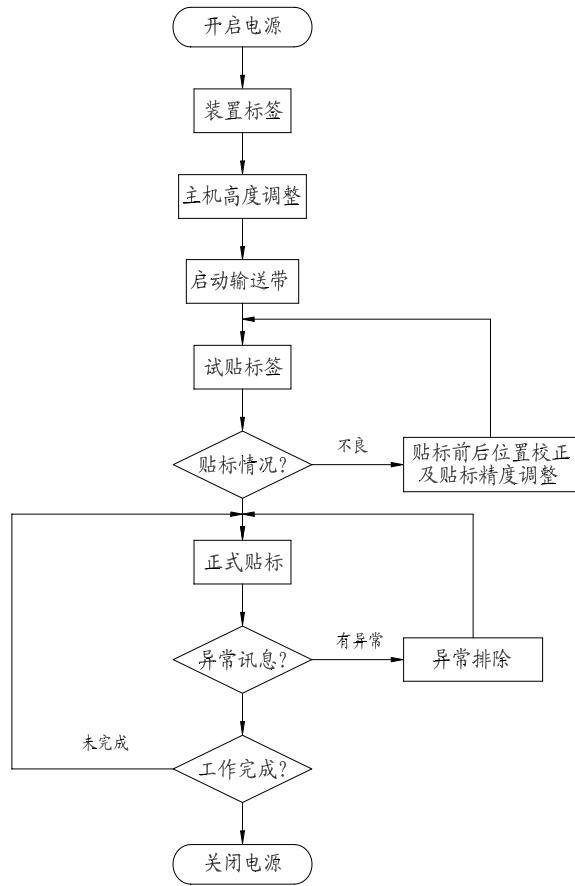
贴标速度: MAX 200pcs/min (Φ60mm)

贴标精度: ±1mm

适用标签范围: 高10-140mm,长10-300mm

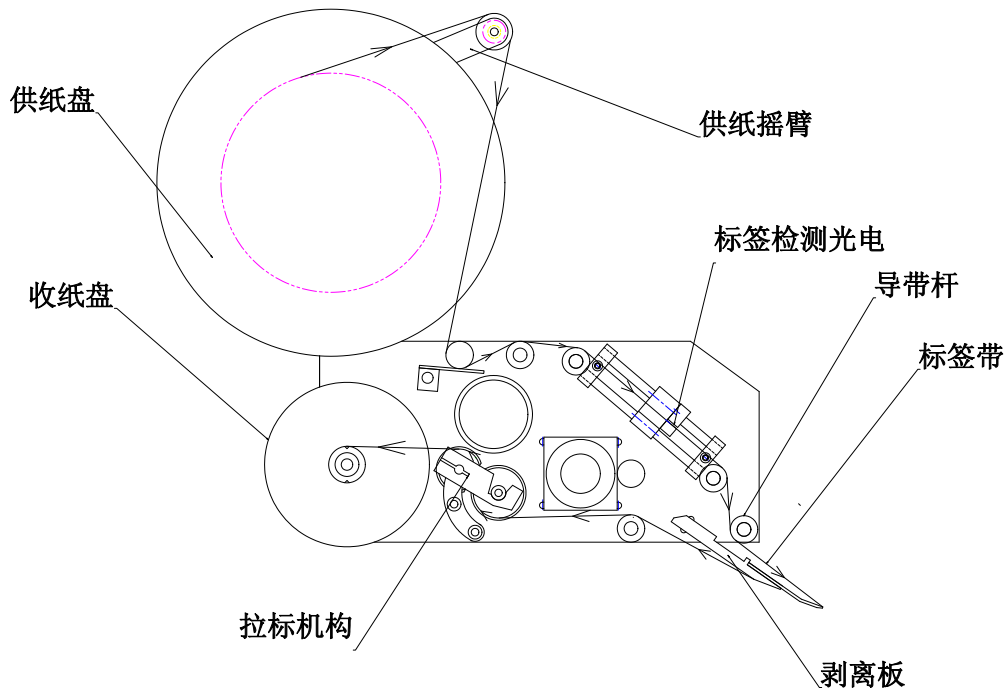
最大标签供应: 纸卷外径380mm,纸圈内径76mm

三、操作流程图:



四、装置标签:

标签绕行路径请参照图



装置标签之注意事项:

- 2.先确认标签之正反方向。
- 3.将底部导带环移至适当位置。
- 4.将标签依图所示绕行路径环绕。
- 5.确定将标签拉顺。
- 6.将标签尾端固定于标签收纸盘上。
- 7.确定将上导带环推至与标签边缘齐平位置。
- 8.标签环绕完成后，锁紧出标和收标压紧轮，按下『标签长度』键后，电脑会自动计算标签长度及间隙，通过调节标签检出电眼位置来调整标签出标位置及长度。

至D.ON位置，按下TEACH纽，光眼呈闪烁状态，此时可看到控制器上的红灯亮。接着将被贴物拿开，将CE纽拔至L.ON位置，按下TEACH纽，光眼呈闪烁状态，控制器上的绿灯亮。

- 3 将光眼控制器设置到运行状态（即将“RUN、TEACH”纽调至“RUN”端）。
4. 若无法正常检测时，可再重复上述设定步骤即可。

八、 触控式人机界面操作说明：



8.1 设备开机

设备下方的电柜箱内设有总电源开关。在开机之前应先检查电源开关的位置是否为 ON。确认 ON 以后，手动旋转操作盒面板上的电源旋钮，此时设备上电，触摸屏点亮。等待约 15 秒以后，系统启动成功，触摸屏会进入到开机界面/**点击进入** 系统就会进入设备操作画面（如图 1）：

图 1

8.2 手动测试

设备在自动运行前应先进行手动测试，以便检验标签光电位置、夹瓶皮带位置、输送带导向板位置、输送带速度与轮副速度的配合、单张出标测试、打码测试等功能。点击触摸屏下方任务栏中的(主轴)(轮副)(测标)手动测试启动(如图2)：



图 2

进入手动测试画面后，任务栏下方的“手动”按钮底色由先的橙色切换到黄色。此时可以测试相关的手动功能：

- 1) 主轴 ON：点击后输送带传动运行，按钮变红色；再次点击按钮恢复绿色，输送带停止；
- 2) 轮副 ON：点击后轮副转动运行，按钮变红色；再次点击按钮恢复绿色，轮副停止；
- 3) 测标 ON：点击测标后设备运转，导纸板出标；点击一次出标一次（正常范围导纸板前段出来标签控制在 3 毫米左右，为最佳。）
- 4) 打码测试：点击后打码气缸动作，设定的动作持续时间到达后，打码气缸恢复原位；

8.3 参数设置

在手动调试过程中，如果有需要调整诸如输送带运行速度、轮副运行速度、出标延时时间、打码延时时间等等系统参数的时候，可通过任务栏下方的“参数设置”进行调整，

参数介绍如下：

- 1) 标签长度：指出标伺服单次行走的距离，该设定值必须大于

实际标签长度，一般设置的时候比实际标签长度长约 2 倍加 20mm。设定值不能为 0，最大为 1000mm。

- 2) 出标速度：指出标伺服在出标过程中的运行速度，单位转/分钟。一般根据主轴输送带的设定速度微调，使出标速度与输送带速度匹配。速度设定值不能为 0，最大值 3000 转/分钟。速度设定越大，出标越快。
- 3) 出标延时时间：指照瓶光电在检测到瓶子后延时一段时间开始出标，该值可以为 0。延时时间根据实际需要设置，单位秒。
- 4) 出标加减速：控制伺服在出标启动和停止时的加速度和减速度。该值不能设置过大，设置过大会造成标签打滑，出标误差大。但加减速设置过小虽然可以提高出标精度，但速度响应变慢，出标跟不上瓶子速度。所以需要手动测试，根据不同的出标速度调整合适的加减速。一般的设置范围 200~300；
- 5) 打码延时时间：指照瓶光电在检测到瓶子后延时一段时间开始打码，该值可以为 0。延时时间根据实际需要设置，单位秒。
- 6) 打码持续时间：指打码气缸开始动作后延时一段时间复位打码气缸。该值不能为 0，延时时间根据实际需要设置，单位秒。
- 7) 主轴速度：指主输送带的运行速度，单位 HZ，最大值 100HZ。值越大输送带运行越快。
- 8) 轮副电机速度：指轮副的运行速度，单位 HZ，最大值 100HZ。值越大轮副运行越快。轮辐调速在控制柜右侧，手动旋转按钮进行调速。
- 9) 轮辐自动控制输送线瓶子分瓶轮辐和夹瓶结构轮辐、调速由调速器进行调整转速
- 10 停止复位 设备自动停止复位 。点动一次即可自动运转。
- 11 自动 设备测试运转正常、点击自动 设备就自行运转，然后再根据贴标物体使用前标启用、背标启用。
- 12 设备停止 点击停止复位 或者点击下自动就可以设备自行停止、设备双向系统保护。
- 13 输送上压设置 参数要微调数字参数。根据客户输送线速度可以自由调整速度压瓶和输送速度要一致
- 14 点击**自动**可以、夹瓶结构、上压结构、分瓶结构、都自动启

动、也可以手动启动。

15 点击轮辐可以自动单独启用、速度可以调速器手动调速。



此页面为 简易设备操作说明书

8.4 自动

手动测试完成后可以简单执行舒适的一键自动控制，

图 4

在出厂设置参数下，“出标已启用”以及“打码已启用”是自动开启的。用户可以根据自己的需求选择启用还是禁止。该画面中的“标签长度”以及“出标速度”与参数设置中的“标签长度”以及“出标速度”一一对应，如果参数设置阶段已经设置过

此参数，用户不必再设置。

点击右下方的“自动”，启动按钮切换到运行状态，按钮上显示“运行中”

自动运行时，主输送带，轮副，分瓶，出标是自动运行的，不需要人为干预。

按下“停止”，主输送带，轮副，分瓶，出标是立即停止运行。

同时自动运行时，每贴一个瓶子，产量自动加 1, 该值断电保持记忆，如需清 0，按一下下方的“数量清 0”即可对累计 产量清 0。

8.5 I0 监控

为了方便设备维护人员检修设备，系统提供 PLC 的 I0 监控功能。

点击下方任务栏上的“IO 监控”，切换到 IO 监控画面，如图 6 所示。当有信号时，圆形指示灯亮红色。无信号时圆形指示灯为灰色；

需要注意的是 PLC 输出点中的“伺服脉冲”信号由于是高频输出，系统无法及时刷新此信号的输出，可藉由电柜箱内 PLC 的输出点 Q0 来查看。“检标电眼”也藉由电柜箱内 PLC 的输入点 I3 来查看。

图 6



前标出标计数 可以体现生产产量
 背标出标计数 可以体现生产产量
 前标打码 背标打码 可以根据客户自由切换系统打码

8.6 系统报警

(1) 本系统主要设置了 2 个方面的报警：

- a) 急停按钮触发，紧急停机；
- b) 伺服电机报警，紧急停机；

以上任意一个报警发生时，无论设备是在什么状态下，都将自动停止运行。

(2) 点击下方任务栏的“报警汇总”可切换到报警列表，该列表详细显示了报警是发生时间，已经报警信息。如图 7：

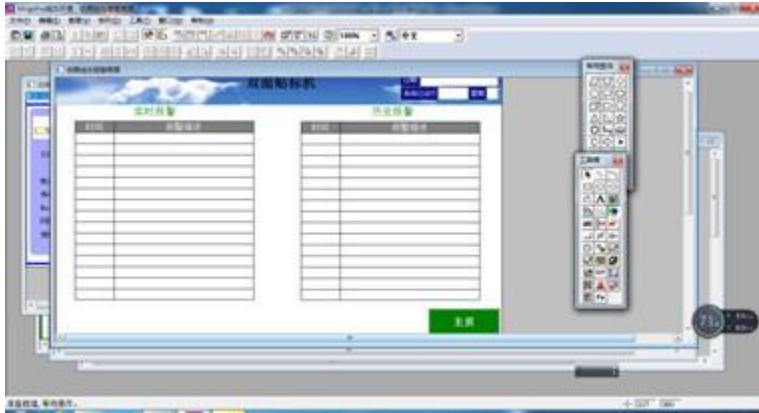


图 7

(3) 报警处理方法：

- i. 急停触发：松开急停按钮，报警自动复位；
- ii. 伺服报警：设备需断电，检查伺服电源，伺服线缆插头，确定没有问题后，再次上电重启。
- iii. 连续 2 次未检测到标签：该报警发生后，需要按一下急停，、在按下（停止复位）急停松开后方可复位。该报警的发生需要人工重新检验标签电眼以及电眼的安装高度。或检查胶辊是否打滑。

8.7 电气清单

技术参数：

机器尺寸	2200L*1200W*1600H
贴标速度	10-50PCS/MIN (视贴标物及标签长度而定)
贴标物高度	30-350MM
贴标物直径	20-120MM
标签高度	15-175MM
标签长度	20MM-300MM
贴标精度	≤ 1.5MM (不计标签及瓶身误差)
纸卷内径	76MM
纸卷外径	380MM
电源	单相 220V 50/60HZ
机器重量	230KG

电器配置清单

序号	电器名称	型号	数量	单位	品牌	价格
----	------	----	----	----	----	----

1	触摸屏	DOP-B07S410	1	台	昆仑通泰	
	触摸屏急停	LA38	1		正泰	
	触摸屏开关	LA38	1		正泰	
2	驱动电机	86HS118-6004A14-B35	3	台	德国纬玛	
	驱动器	DM860A2	3	台	德国纬玛	
3	输送带电机	YE2-P0S-4	1	台	艾德利	
4	PLC	DVP-32EH	1	台	台达	
5	开关电源	MS-100-24	1	件	明纬	
6	开关	NXB-63	1	件	正泰	
7	交流接触器	CJX2-12-01	1	件	正泰	
8	轮辐电机	90YS60GY22	1	台	艾德利	
9	检瓶光电	E3X-ZD11	1	件	欧姆龙	
10	检标光电	61/6D*2.200-S12	1	件	劳易测	
11	变频器	VFD0.0.2	2	台	台达	
12						

九、异常状态说明与排除：

(1)、电源指示灯不亮:

检查电源是否连上, 并且电路是不是有电。

(2)、光电异常:

在贴标过程中, 当电眼无法检测时, 须重新调整电眼之敏感度, 若反复调整无效, 则为电眼损坏须更换新品。

(3)、出标位置:

按出标长度纽后系统会自动计算标签长度及间隙, 标签头出标长短, 通过调整光电检测眼位置来调整出标位置。

(4)、标签前面、中间皱折:

工作物检测电眼往左、右微调, 即可。亦可反复试验。

(5)、标签贴不平:

检查标签绕行是否平行, 轮附机构的松紧度是否适中, 不然则将贴标机构调至平行, 将轮附机构的松紧度调至适中。

(6)、一直连续出标或标签停止位置不准:

保证标签检测光眼能照射到标签, 重新调整标签检出电眼(两电距离3-5mm为宜, 同时应检测标签之间隔为3mm以上)。经反复调整均无效时, 则可能为电眼损坏。

(7)、标签易断:

确保标签的质量合格后, 检查出标和收标压紧轮压紧力是否适当。可调整出标偏心轮, 使标签适当放松。

(8)、变频器异常:

变频器有输出异常讯号，请对照变频器使用手册之异常种类处理，
若无法恢复正常，请尽快联络本公司。

**警告：驱动和驱动电机 驱动器,变频器,可编程控制器参数绝
不可随意改动,改动后,设备将无法正常运转!**

十、注意事项与日常保养：

- 1、本机使用220V单相三线制电源**接地**需可靠，否则有触电可能。
- 2、开/关机时间，应大于30秒钟，否则容易损坏电器元件。
- 4、机箱内之伺服驱动器与变频器的参数不能改动，若有改动，机器可能无法动转。
- 6、操作机器时，不能将光纤打折，若有打折，可能造成贴标出错，需要更换光纤。更换光纤时，要保证光纤规格一致。
- 7、不要随意改动电线、数据线、气管接口，并且保护好其不受损害。
- 8、在正式启动、贴标时，要肯定触摸屏下的“急停”纽是处于弹起状态，若被按下，则无法“启动”、“贴标”，但其它按钮都正常。
- 9、触控荧幕表面应避免刮伤，以免造成触控不良。
- 10、主机橡皮轮应用酒精清洁，若表面粘上标签时不可用利器去除，以免造成损伤。
- 11、输送带面应保持清洁。若污垢难擦，可用毛刷将之清除。
- 12、主贴标马达之传动皮带每月应检查一次，若发现太松时，作适当调整。调整时将伺服马达之固定螺丝松开，把皮带撑紧锁紧即可。应注意皮带不可撑太紧，太紧会造成马达机械共振之噪音产生。
- 13、各部位轴承也应不定时检查，以免螺丝松动，影响工作。