瓶盖贴膜机操作说明书
Operation Manual Of Cap Labeling Machine

目录
Content

第一章　安全注意事项
Chapter One　　Safety Precaution

使用之前，请您仔细详读本手册，以确保操作上的正确，此外，请妥善将本手册放置在安全的地方以便随时查阅，下列为您尚未操作此机之前，务必遵守的事项。

Please read this manual carefully before operating our machine and make sure all the operations are correct . In addition , please keep this manual handy for future reference . The following regulation should be observed before operation .

1)电源未关闭前，不得接触各电气接线端子，以免造成触电。

Before power is turned off , never touch each Electrical Connecting Terminal to avoid electronic shock .

2)不得在开启电源的情况下改变配线。
Never change the wiring under power on .

3)各传（转）动零部件开机前是否停在初始状态，检查各传（转）动零部件是否灵活，各紧固螺丝有无松动。

Check every transmission part to see if it's in the initial status or not before operation and if it's flexible and loosen or not .

4)在电源开启时：严禁将手伸入气缸（或机械零部件）动作区域内；严禁维修各机械或电气部分。在电源关闭后，才能进行装配和维修，更换感应器必须在电源关掉后更换。

. When power is turned on , it's prohibited to put the hands into the Cylinders Moving Area and maintain each mechanical or electronic component.

5)电气部分必须由专业电气维修人员修理。

Electronic Components should be maintained by qualified person .

第二章　安装
Chapter Two Installation

1)将接地端子连接到 Class-3(100 欧以下)接地，接地不良将会造成触电或火灾。
Connect Grounding Terminals with Class-3 grounding (less than 100 Ohm) , the incorrect grounding will cause electric shock or fire .

2)使用单相交流 220V、50HZ 电源；工作气源 0.55~0.60Mpa 压缩空气。
Use the power supply of 220V , Single Phrase , 50HZ ; Connect with compressed air pressure of 0.6~0.85Mpa .
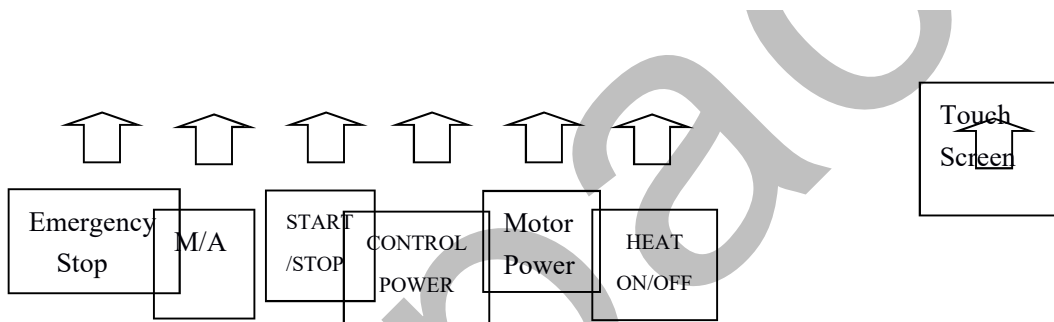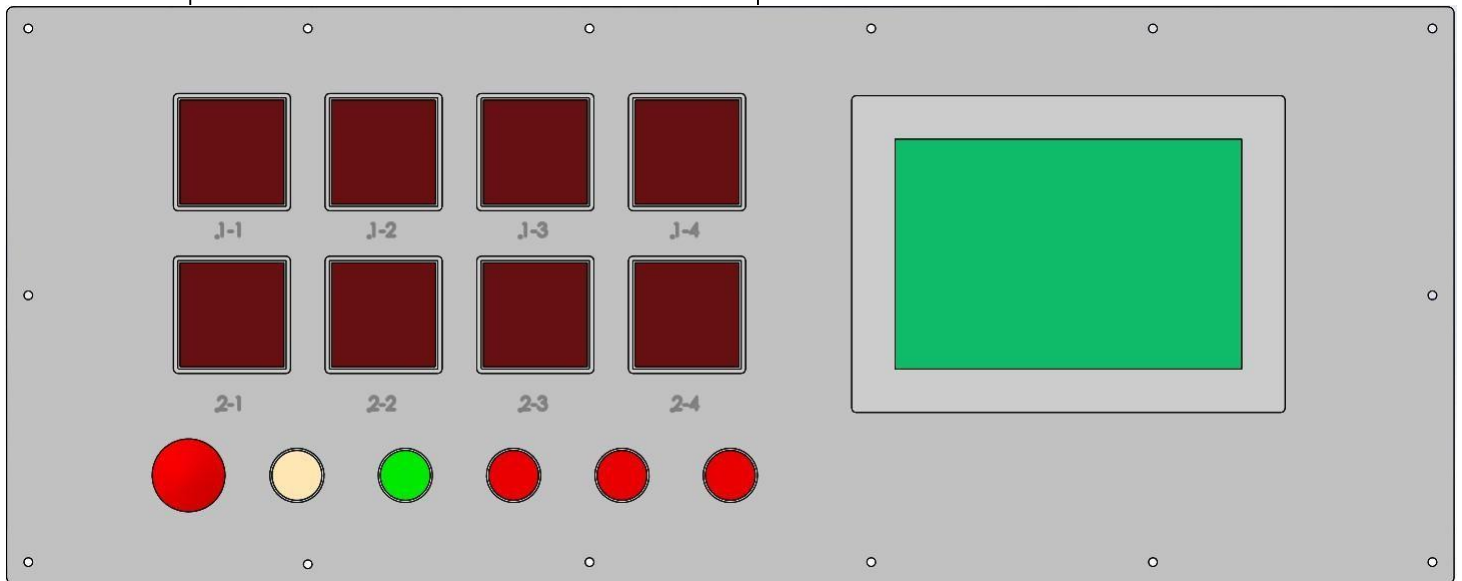
3)电源线不能拉得过紧；机台安装平稳。

Power Source Cable can't be too tight . Machine should be placed stably .

第三章 运行操作说明
Chapter Three Operation Explanation

3.1 开关按钮位置及名称 Button Position And Description （以 1-04 为例）

1-1#	1-2#	温控加热#	1-4#
2-1#	2-2#	3-3#	4-4#

| Emergency Stop | M/A | START/STOP | CONTROL POWER | Motor Power | HEAT ON/OFF |

Touch Screen

温控加热

1-1~4#：1st heating，Left→Right

2-1~4#：2nd heating，Left→Right

加热电源 Heating Power:Heat ON/OFF

电 机 电 源 Motor Power

控制电源 Control Power

启动/暂停 Start/Stop

手动/自动 Manual /Auto :M/A

急停 Emergency Stop

触摸屏 Touch screen

3.2 按钮说明*

按下"控制电源"开关，程序控制通电，再按"控制电源"开关，程控断电；

Press the button ""Control Power"" to turn on the power , press this button again to turn off the power ;

按下"加热开关"开关，开始加热，再按一次"加热电源"开关，加热停止；

stop. Press the "heating switch" switch to start heating, then press the "heating power" switch, and the heating will

按下"电机开关"开关，电机进入待机状态，根据程序指令启动或停止；再按一次"电机电源"开关， 电机停止；

Press the "motor switch" switch and the motor enters the standby state, starting or stopping according to the

program instructions; Press once again "motor power" switch, motor stop;

手动/自动：按"手动/自动"选择开关一次，"手动"与"自动"之间切换一次；手动状态下，可进行检测，屏幕显示"手动状态"；自动状态下，屏幕显示"自动状态"；或触摸屏上触摸"手动状态"与"自动状态"进行切换；

Manual/Auto: press the button the "Manual/Auto ", Switching between "manual" and "automatic" ; Manual mode, can be tested, "manual mode" screen display, Automatic state, the screen shows "automatic"; Or touch screen touch "manual mode" and "auto mode" switch;

启动/暂停：在自动状态,按操作面板上"启动/暂停"按钮，机器自动运行，屏幕显示"生产进行中"， 再按一次"启动/暂停"，机器暂停；

Start/Stop: in the automatic state, press the "Start/Stop" button on the operation panel, the machine run automatically, the screen shows "production", press the "Start/Stop", once again and machine stop;

自动停机：在操作界面，触摸"清盘关闭"，显示"清盘开始"，机器不再上瓶盖，且将贴标盘上的 瓶盖全部贴好标后，自动停工作；

Automatic stop: in the operation interface, touch "CLR STOP" ,show "CLR START", the machine is no longer on the cap, and will post good mark all caps on the scale, automatic stop work;

急停：按下"急停"开关，程序停止工作（加热不会停），且机械复零位。

Emergency Button: press the "Emergency Button" switch, the program to stop working (Heating will not stop), and mechanical zero.

3.3 操作说明 Operation Explanation

* 开机前确保机台无异物,热贴标签安装到位，轨道终端至少有 2/4/6 个瓶盖，工作气压 0.55~0.6MPa，气源气压 0.6~0.85MPa。
Before operation , be sure to confirm that there is no other products in the machine , Heating Labeling is in position and there are at least 2 PCS of caps in the terminal of rail . The working pressure of 0.55~0.6MPa，The air pressure is 0.6~0.85MPa.

* 按下"电脑电源"开关,打开程控电源"电脑电源"开关灯亮;在进行自动运行前，先加热：一次贴标签 100~160℃（不超过 160℃为宜，以标签能贴到瓶盖上为准），二次贴标签 100~130℃（温度设定依热封标签及环境温度变化而确定）。
Press the button "Computer Power" to turn on the power , simultaneously the Computer Power Light lit ;Before Auto Operation ,heat firstly ; The First Labeling needs the temperature of 100~160 ℃(Less than 160 ℃ is better .) The Second Labeling needs the temperature of 100~130 ℃(Temperature Setting differs from Heating Seal Foil and Environmental Temperature Variation.)

自动运行：先按"手动/自动"选择开关为自动（屏幕深色显示），再按下"启动/暂停"，"启动"灯亮（屏幕深色显示），机器自动运行；
Auto Running : Switch the button "Manual/Auto" into Auto (Touch Screen Seems Dark Blue) , press the button "Start/Stop" ,the "Start" light lit (Touch Screen Seems Dark Blue), machine will be running automatically ;

注意：1，从自动转手动，再从手动转自动，(1 出 2 贴膜机）料斗会推料一次；
2，运行过程中做前述转换：自动转到手动，再启动之前，首先确认推盖处"贴标盘瓶盖定位柱"上有无瓶盖：若无，先按"手动/自动"至"自动状态"，再直接按"启动"；若有，先按"启动"按钮让"贴标盘"转动 1~44°角度（否则卡瓶盖），立即按"暂停"，再按"手动/自动"，屏幕显示"自动状态"，再按"启动"，机器自动运行；

Please note that the following two items :

1. Switching into Manual from Auto , then switch into Auto from Manual , the Hopper will pushing caps one time ;
2. After the previous switching , firstly confirm if there is any cap in the Cap Pushing Position of Labeling Plate Cap Positioning Pillar or not ; If there isn't any cap , press the button "Start" directly ; If there is some caps , firstly press the button "Start" to make the Labeling Plate rotate at the degree of 1~44° (Otherwise the card bottle caps), then press the button "Stop" immediately , next press the button "Auto" "Start" again , finally machine will be running automatically .)

* 暂停：在生产过程中，按一下"启动/暂停"按纽，机器暂停，如需继续运行，再按一下"启动/暂停"按纽前后，屏幕显示"生产进行中"。
Stop/Pause: in the process of production , press the "Start/Stop" button, the machine stop, if you need to continue running, press the "Start/Stop" button again, the screen shows " Production";

* 自动停机：在操作界面，触摸"清盘关闭"，显示"清盘开始"，机器不再上瓶盖，且将贴标盘上的 瓶盖全部贴好标后，自动停止工作。
Automatic stop: in the operation interface, touch "CLR STOP", according to "CLR START", the machine is no longer on the cap, and will post good mark all caps on the scale, automatic stop working;

* 检 测： **Inspection：**

①先按"手动/自动"选择开关为手动（屏幕深色显示），再按文字说明方框键，即检测对应的功能。

①Switch the ''Manual /Auto'' Selection Switch into Manual （Touch Screen Seems Dark Blue），then press the box key in the front of text description , that ˃ s to say that checking the registration function
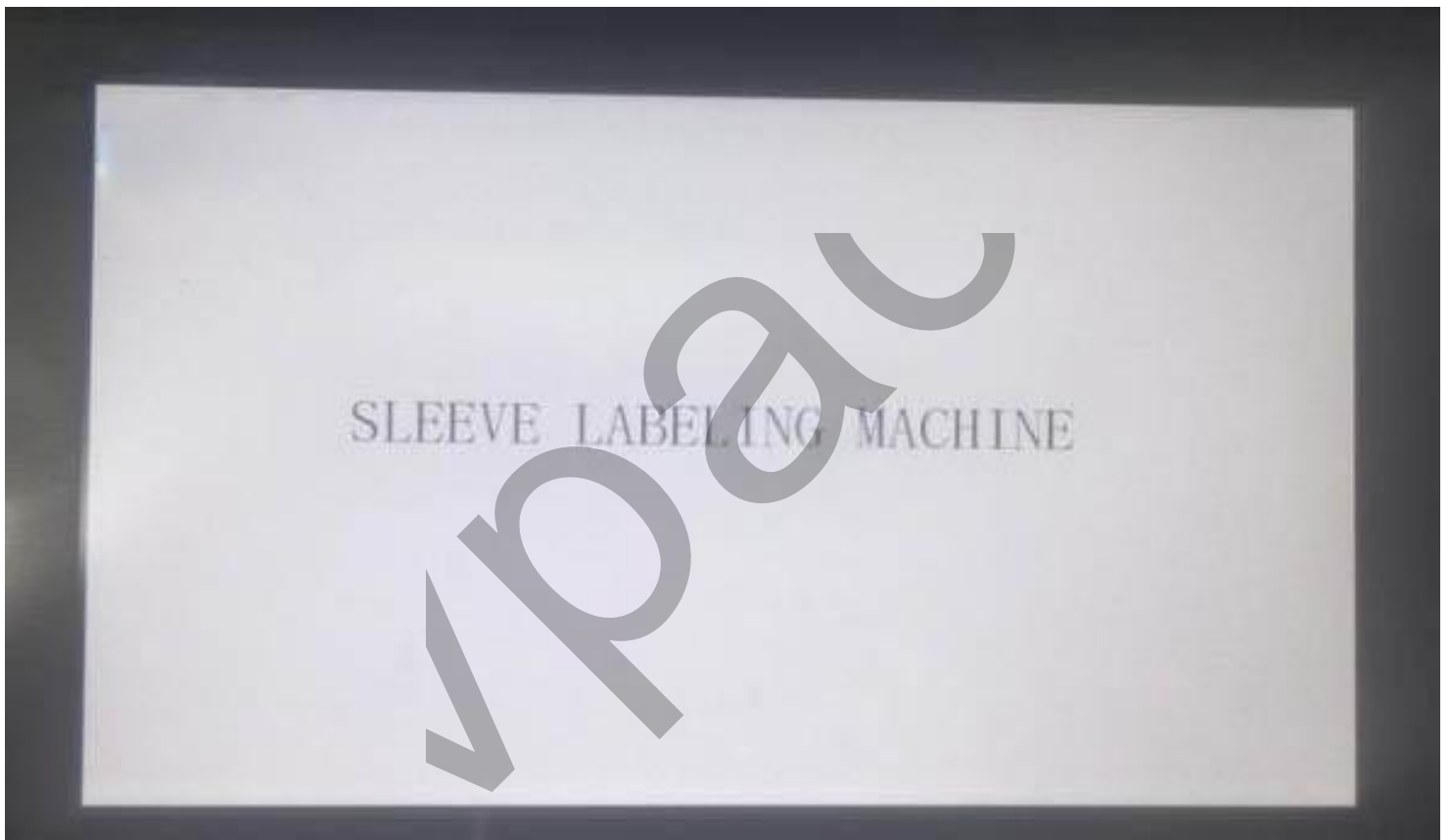
②机器如果出现报警，此时检测应按下列顺序操作： a 取消报警；b 按"启动"，紧接着按"暂停"；c 再进行手动检测；

②Machine if there is an alarm, and the test should be in the following order operation: a, cancel the alarm.

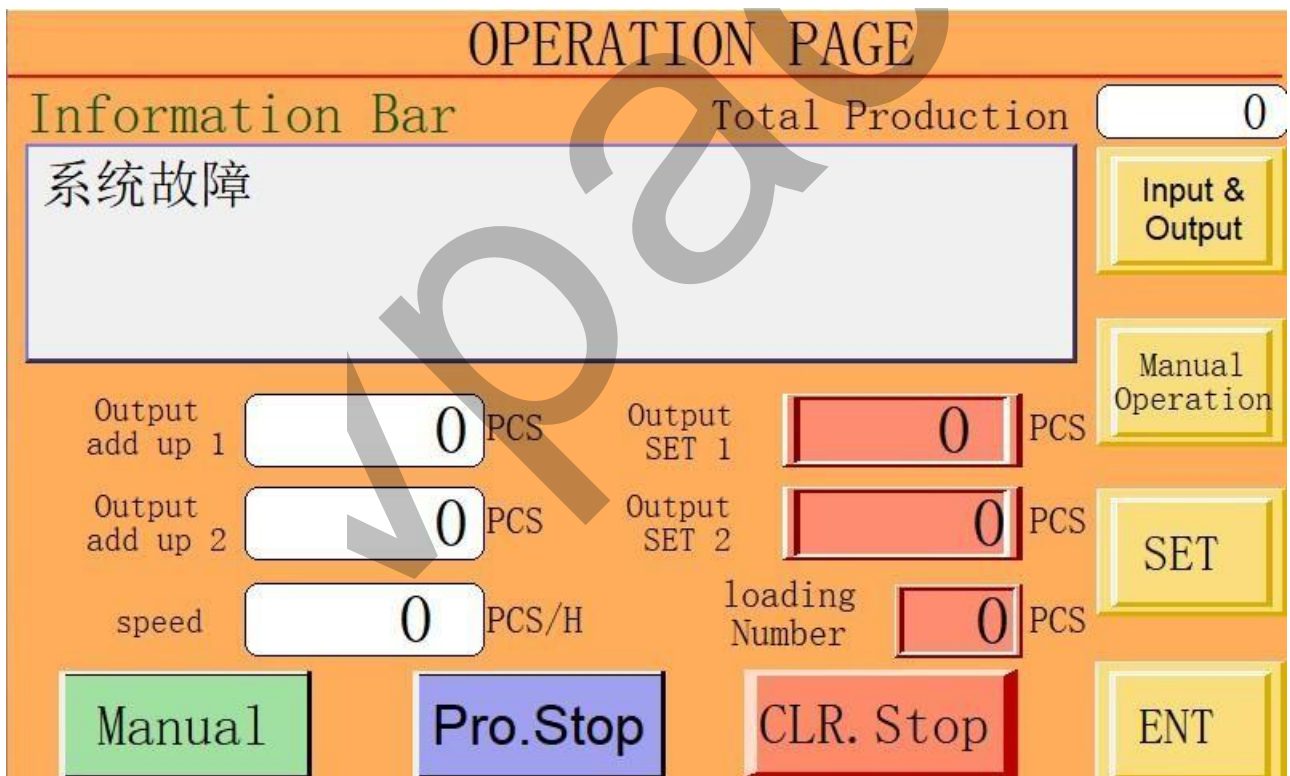B according to the \"start\", then press the \"pause\"; C to manual detection;

3.4 触摸屏操作 **Touch screen Operation** ：

开机画面：The boot screen：

触摸屏幕任意位置，进入操作界面：

Touch screen at any position, enter the interface：

操作画面

状态信息栏 总产量 0

系统故障

输入输出监视

产量累计1 0 个 计划产量1 0 个

手动操作

产量累计2 0 个 计划产量2 0 个

参数设定

生产速度 0 个/小时 进料个数 0 个

手动状态 生产停止 清盘关闭 返回

OPERATION PAGE

Information Bar Total Production 0

系统故障

Input & Output

Output add up 1 0 PCS Output SET 1 0 PCS

Manual Operation

Output add up 2 0 PCS Output SET 2 0 PCS

SET

speed 0 PCS/H loading Number 0 PCS

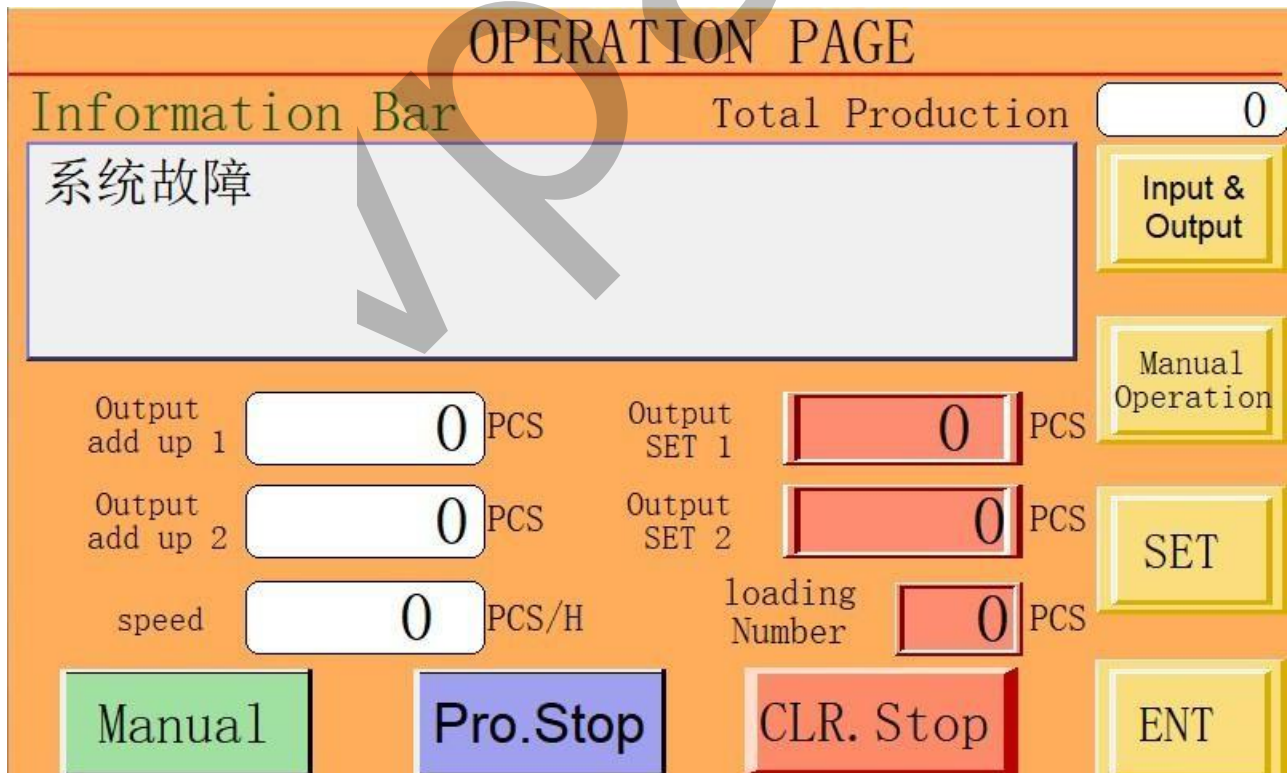Manual Pro.Stop CLR.Stop ENT

触摸"计划产量""0"位置，画面如下：

Touch the "Output SET 1 or 2"--- "0" position, the picture is as follows：
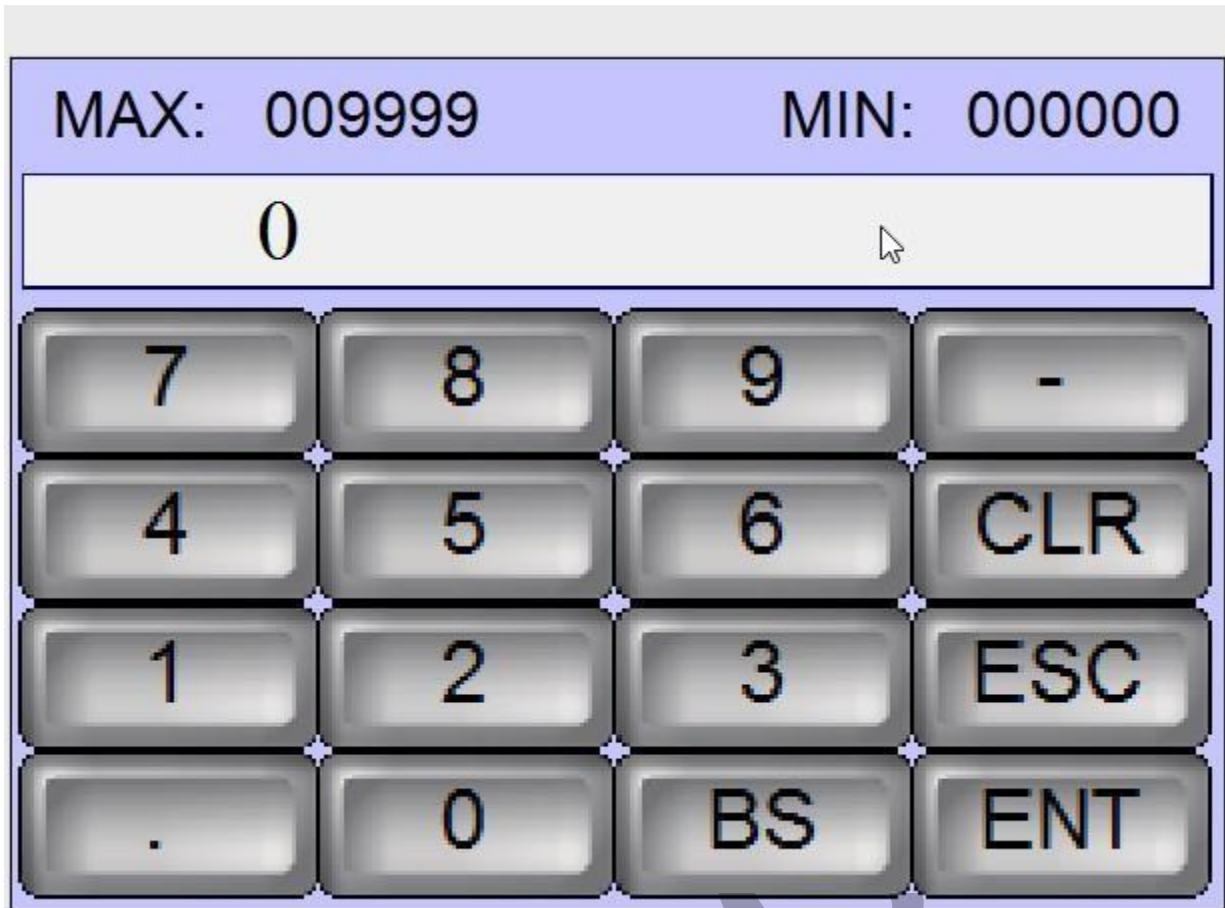
触摸数字键直接输入计划产量，按"ENT"键确认，又回到操作界面；

Touch digital key input directly Target Production, press the "ENT" button to confirm,returned to the operation interface：

产量累计 1：指"排盖系统 开"功能启用，排盖输送带上的光纤计数；

Output add up 1:Refers to the ''Caps arrangement system ON '' function enabled to Optical Fiber counting on the conveyor belt
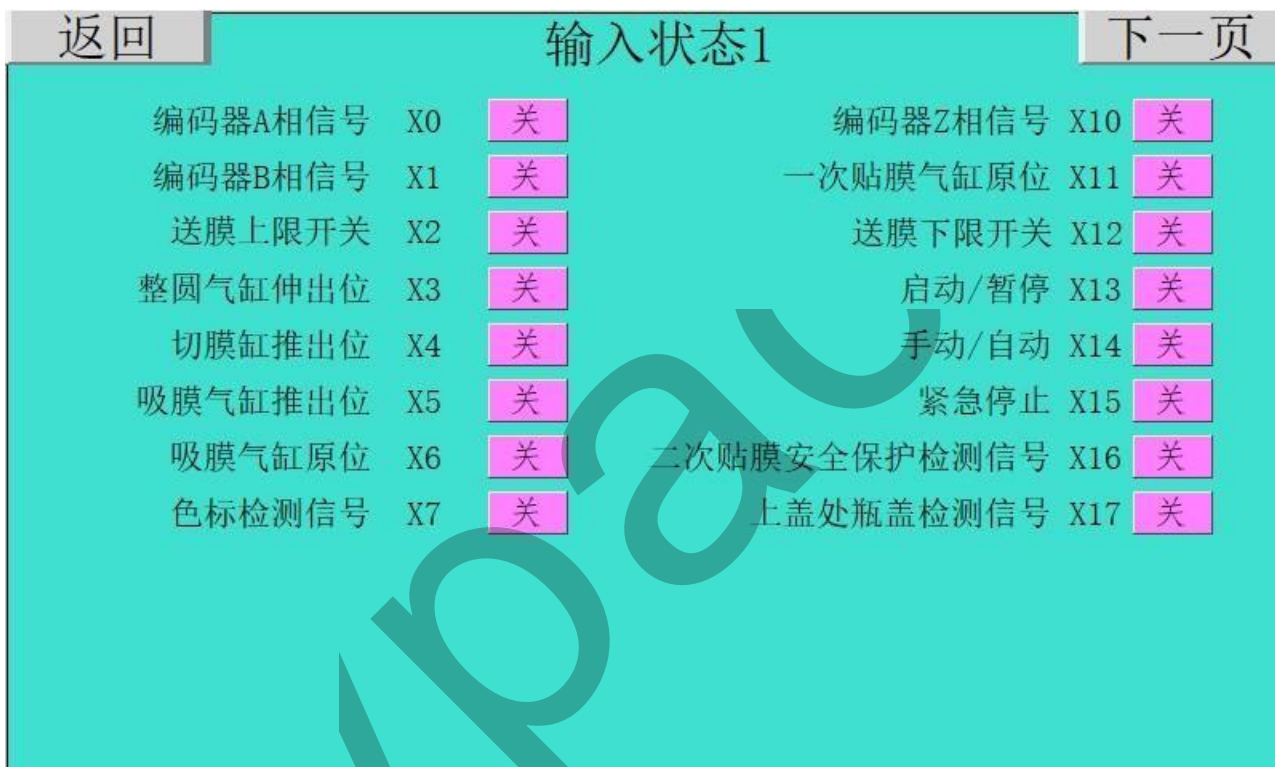
产量累计 2：指"吹盖系统"功能启用，系统程序计数；

Output add up 2:Refers to the count of system procedures when the function of ''Caps Blow Out'' is enabled;触摸"计划产量 1"或 "计划产量 2"数字键直接输入所要求的数字值，按"ENT"键确认
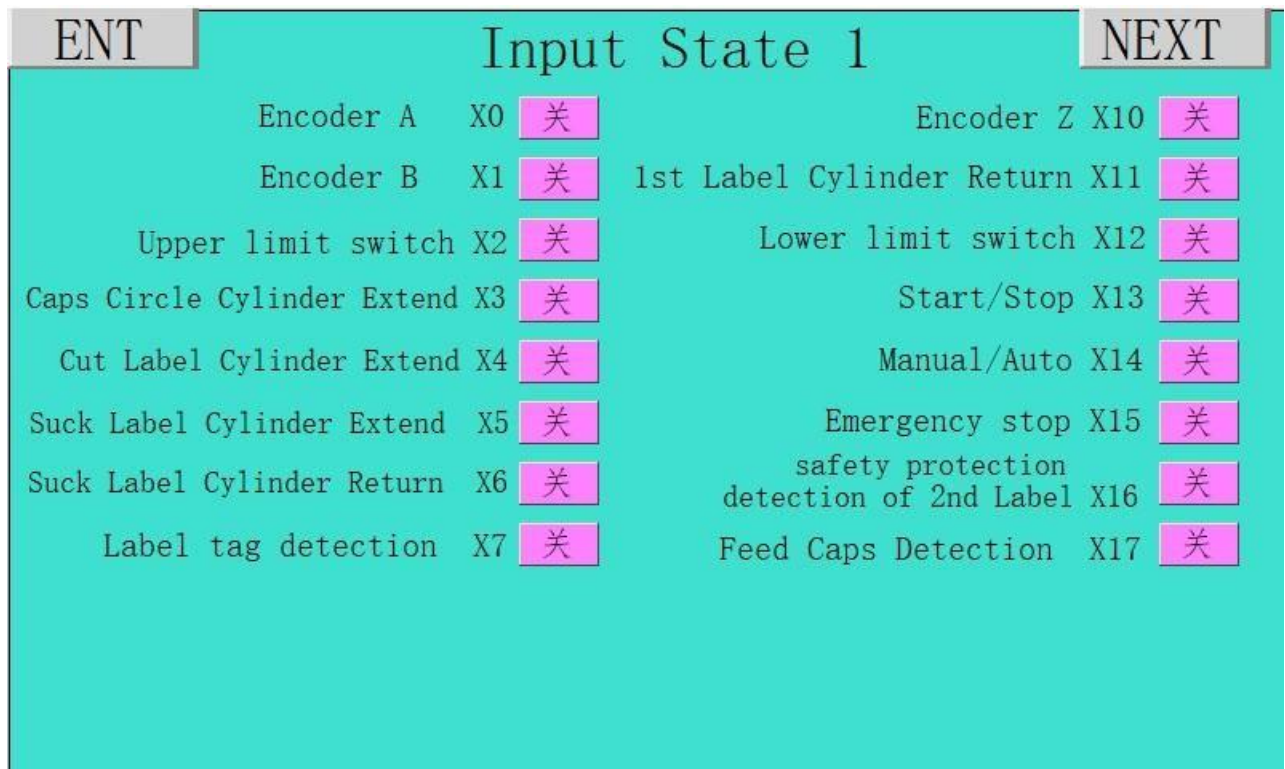
Touch the number key of " Output Set 1" or "Output Set 2" to directly input the required number value, and

press "ENT" to confirm.

触摸"输入输出监视"键，画面如下：

Touch ''Input ＆ Output''button, the picture is as follows：

ENT	Input State 1	NEXT

Encoder A	X0	关	Encoder Z X10	关
Encoder B	X1	关	1st Label Cylinder Return X11	关
Upper limit switch	X2	关	Lower limit switch X12	关
Caps Circle Cylinder Extend	X3	关	Start/Stop X13	关
Cut Label Cylinder Extend	X4	关	Manual/Auto X14	关
Suck Label Cylinder Extend	X5	关	Emergency stop X15	关
Suck Label Cylinder Return	X6	关	safety protection detection of 2nd Label X16	关
Label tag detection	X7	关	Feed Caps Detection X17	关

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

返回	输入状态2	下一页

理盖机瓶盖检测信号	X20	关	理盖机出口瓶盖方向检测光纤 X30	关
输送带瓶盖检测信号	X21	关	备用 X31	关
推盖气缸推出到位	X22	关	备用 X32	关
上盖处安全保护检测信号	X23	关	备用 X33	关
挡盖 尾巴整形气缸缩回位	X24	关	备用 X34	关
出盖旋转电机原点开关	X25	关	备用 X35	关
一次贴膜气缸推出位	X26	关	备用 X36	关
出盖计数	X27	关	备用 X37	关
			出盖移动气缸缩回位 X40	关
			出盖移动气缸伸出位 X41	关
			X42	关
			X43	关

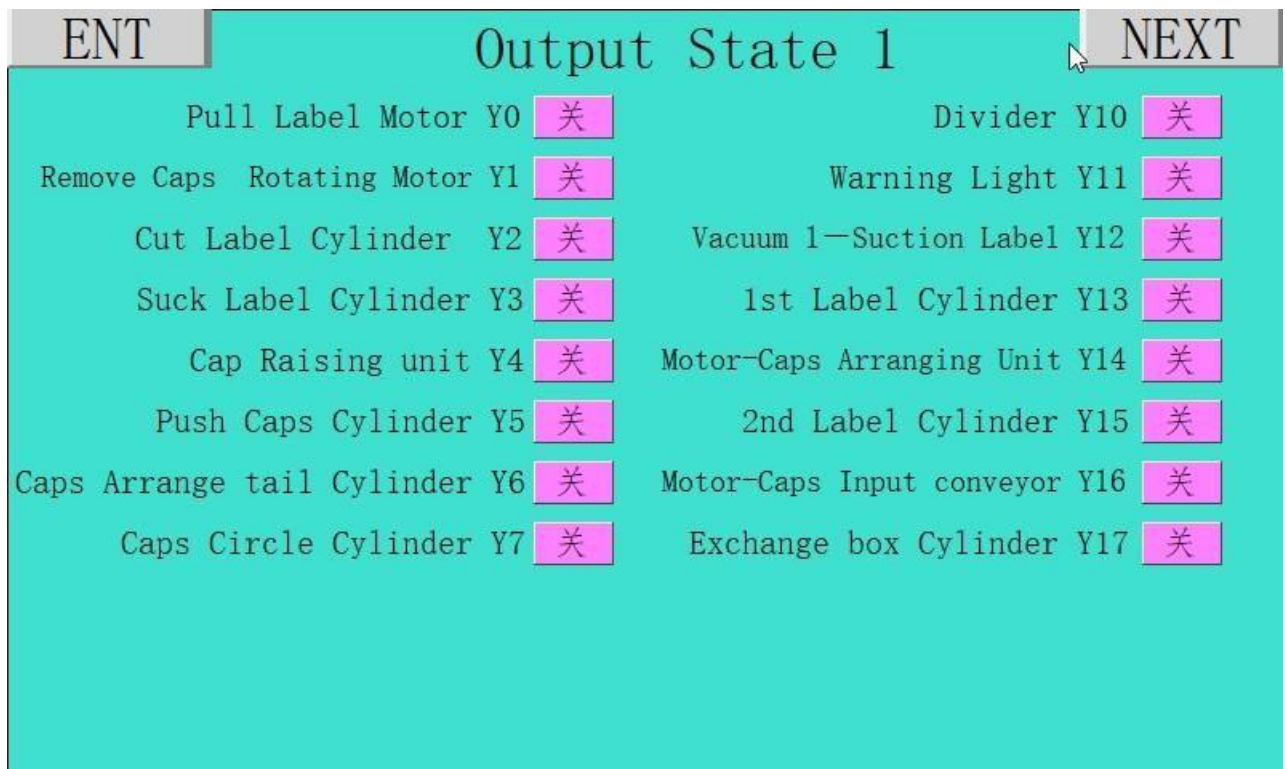| ENT	Input State 2	NEXT

Caps detection in Arranging Unit X20	关	Detection of caps direction X30	关
Caps Detection On Conveyor Belt X21	关	备用 X31	关
Push cylinder Extend X22	关	备用 X32	关
Feed Caps Safety Protection X23	关	备用 X33	关
Arrange Tail Cylinder Extend X24	关	备用 X34	关
Rotating Motor origin switch X25	关	备用 X35	关
1st Label Cylinder Extend X26	关	备用 X36	关
Caps Arrange Out Count X27	关	备用 X37	关
		Remove Caps Cylinder Return X40	关
		Remove Caps Cylinder Extend X41	关
		X42	关
		X43	关

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

返回	输出状态1	下一页

伺服电机1（拉膜） Y0	关	90W电机-分割器 Y10	关
伺服电机2（出盖旋转） Y1	关	报警器-运行/停止 Y11	关
切膜气缸 Y2	关	真空发生器一吸膜 Y12	关
吸膜气缸 Y3	关	一次贴膜气缸 Y13	关
提升机 Y4	关	60W电机-理盖电机 Y14	关
推盖气缸 Y5	关	二次贴膜气缸 Y15	关
挡盖 尾巴整形气缸 Y6	关	进盖输送带马达 Y16	关
瓶盖口整圆气缸 Y7	关	出盖换向装箱气缸 Y17	关

ENT	Output State 1	NEXT

Pull Label Motor Y0 关   Divider Y10 关

Remove Caps Rotating Motor Y1 关   Warning Light Y11 关

Cut Label Cylinder Y2 关   Vacuum 1—Suction Label Y12 关

Suck Label Cylinder Y3 关   1st Label Cylinder Y13 关

Cap Raising unit Y4 关   Motor-Caps Arranging Unit Y14 关

Push Caps Cylinder Y5 关   2nd Label Cylinder Y15 关

Caps Arrange tail Cylinder Y6 关   Motor-Caps Input conveyor Y16 关

Caps Circle Cylinder Y7 关   Exchange box Cylinder Y17 关

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

返回	输出状态2

出盖装箱计数前挡盖气缸 Y20 关

理盖机出口清理气缸 Y21 关

伺服电机2（出盖）脉冲方向 Y22 关

送膜刹车电机 25W Y23 关

真空2-出盖吸盘 Y24 关

出盖真空吸盘移动气缸 Y25 关

Y26 关

出盖（落盖）吹气 Y27 关

```
ENT          Output State 2
        Block Cyclinder-Output Conveyor Y20   关
        Clean Cylinder-Arranging Unit Way Out Y21   关
        Remove Caps  Rotating Motor Pulse direction Y22   关
                    Brake Motor-Feed Label Y23   关
                Vacuum 2-Remove Caps Chuck Y24   关
                    Remove Caps Cylinder  Y25   关
                                          Y26   关
                        Remove Caps Blow Y27   关
```

重复触摸"返回"键，回到主操作界面，再触摸"手动操作"键，画面如下：

Touch the "ENT" key, then touching the "Manual operation" button, the screen is as follows：

```
下一页    手动操作1  当前角度    0  度    返回

提升机        送膜              分割器          真空1（吸膜）
关            关       色标      关              关

理盖机        找色标            分割器          二次贴膜
关            关               找原点 关   原位  气缸   关

出盖（落盖）吹气  吸膜气缸   原位   一次贴膜   原位   进盖输送带
关             关      伸出   气缸 关   伸出     关

             推盖气缸        切膜气缸
             关       伸出   关       伸出

             尾巴整形        瓶盖口整圆
             气缸 关   伸出   气缸 关   伸出
```
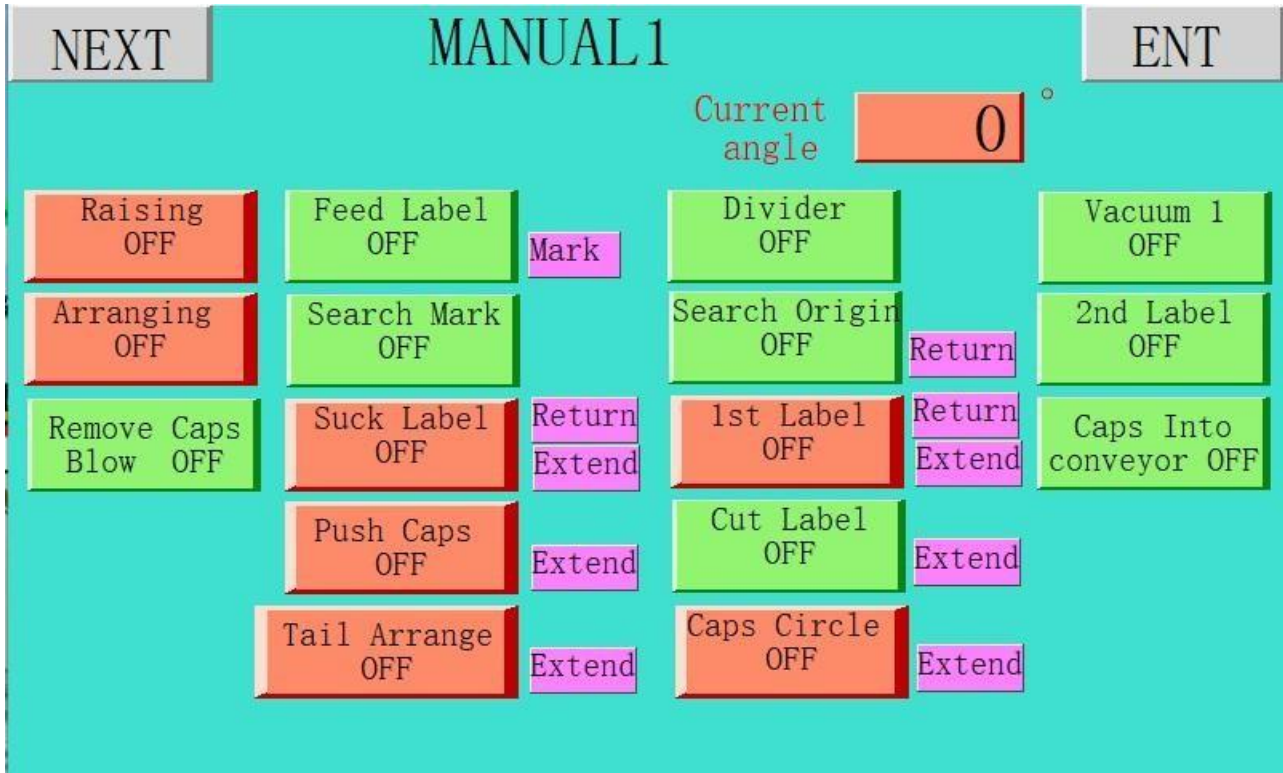
检测：1，触摸"送膜"，按型号每次送对应个数的膜（2或4或6）；
2，触摸"找色标"，每次送1个膜；

Detection:

　　　　1,Touch ""Feed Label"" According to the model every time send corresponding number of membrane (2 or 4 or 6);

　　　　2, Touch ""Search Mark"": Every time send 1 tag.

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：
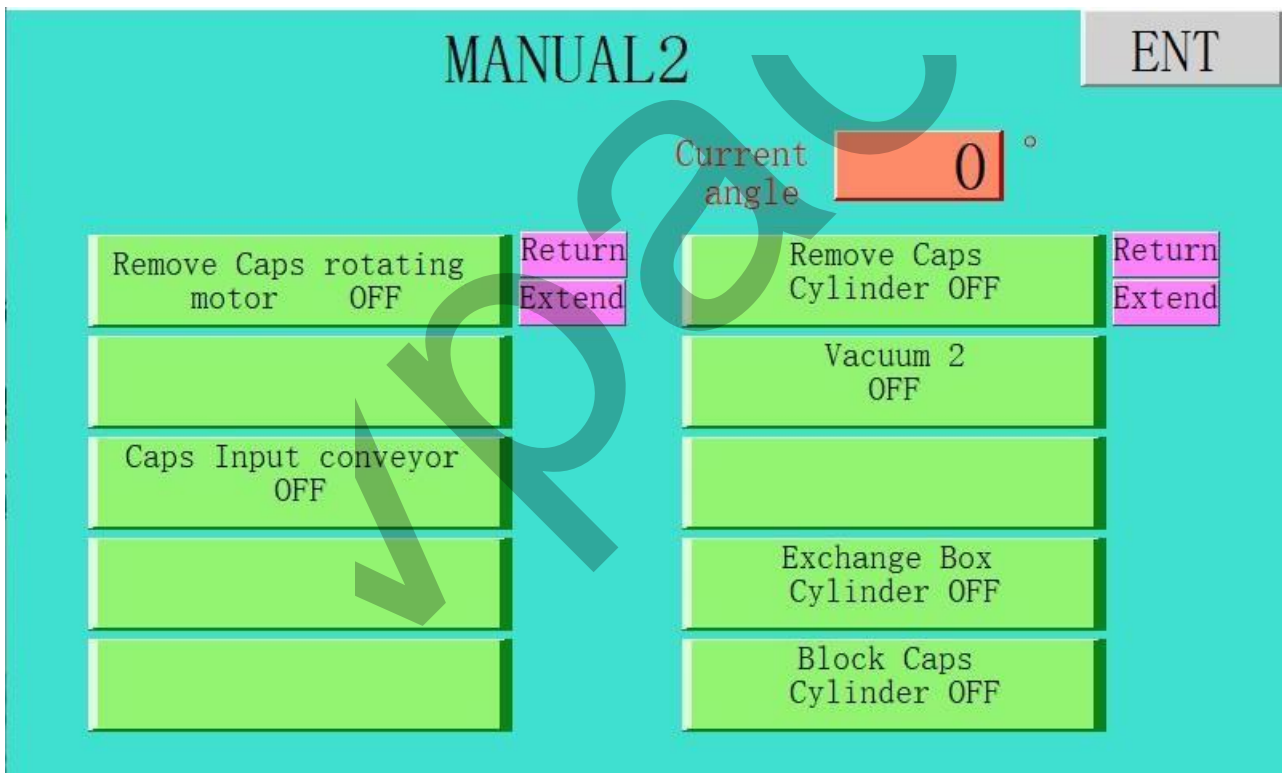
触摸"返回"键，再触摸"参数设定"键，画面如下：

Touch the "ENT" button, and then touch "Data Setting" button, the screen is as follows：

下一页	参数设定1		返回
	当前角度	0 度	分割器点动

	上盖启动要求发出角度	0 度	关	送膜启动角度	0 度
	上盖启动要求关闭角度	0 度		送膜关闭角度	0 度
关	二次贴膜启动角度	0 度	关	一次贴膜启动角度	0 度
	二次贴膜关闭角度	0 度		一次贴膜关闭角度	0 度
关	吹气启动角度	0 度	关	下盖要求启动角度	0 度
	吹气关闭角度	0 度		下盖要求关闭角度	0 度
	编码器最大计数值	0 度		生产作业允许	
	编码器小计数值	0 度			

NEXT	DATA SET		ENT
	Current angle	0 °	Divider Move

	Feed Caps Require Start Angle	0 °	OFF	Feed Label Start angle	0 °
	Feed Caps Require Stop Angle	0 °		Feed Label Stop angle	0 °
OFF	2nd Label Start angle	0 °	OFF	1st Label Start angle	0 °
	2nd Label Stop angle	0 °		1st Label Stop angle	0 °
OFF	Blow Start angle	0 °	OFF	Remove Caps Start angle	0 °
	Blow Stop angle	0 °		Remove Caps Stop angle	0 °
	Max Degree Of Encoder	0 °		Production Permit	
	Min Degree Of Encoder	0 °			

设定参数与前面方法相同

Set parameters is the same as the previous method;

触摸数字键直接输入所要求的数字值，按"ENT"键确认，又回到上一界面；重复操作，完成参数设置；

Touch the digital key directly to enter the required numeric value, press "ENT" key to confirm, and back to the

previous interface; Repeat operation to complete parameter setting;

在此画面（正常工作状态），触摸"生产作业允许"，此方框显示"只作二次贴膜"，机器进入"特 殊工作状态"，此时机器的一次贴标签气缸、吸标签气缸、切标签气缸、拉标签马达均暂停工作，其它动作工作正常；

画面如下：

In this picture (normal working state), touch "production permit", this shows the box "2nd Label Only", the machine into the special working condition, at this time 1st Label Cylinder , Label suction cylinder, Label Cut cylinder, Pull Label   motor are suspend work, other actions work;

The screen is as follows:

下一页	参数设定1			返回
	当前角度	0 度	分割器点动	
关	上盖启动要求发出角度	0 度	关 送膜启动角度	0 度
	上盖启动要求关闭角度	0 度	送膜关闭角度	0 度
关	二次贴膜启动角度	0 度	关 一次贴膜启动角度	0 度
	二次贴膜关闭角度	0 度	一次贴膜关闭角度	0 度
关	吹气启动角度	0 度	关 下盖要求启动角度	0 度
	吹气关闭角度	0 度	下盖要求关闭角度	0 度
	编码器最大计数值	0 度	只作二次贴膜	
	编码器小计数值	0 度		

NEXT	DATA SET			ENT
	Current angle	0 °	Divider Move	
OFF	Feed Caps Require Start Angle	0 °	OFF Feed Label Start angle	0 °
	Feed Caps Require Stop Angle	0 °	Feed Label Stop angle	0 °
OFF	2nd Label Start angle	0 °	OFF 1st Label Start angle	0 °
	2nd Label Stop angle	0 °	1st Label Stop angle	0 °
OFF	Blow Start angle	0 °	OFF Remove Caps Start angle	0 °
	Blow Stop angle	0 °	Remove Caps Stop angle	0 °
	Max Degree Of Encoder	0 °	2st Label Only	
	Min Degree Of Encoder	0 °		

触摸"下一页"键，画面如下：（触摸"返回"键，返回到上一个界面）
Touch "Next " button, the screen is as follows：

下一页	送膜步进控制	返回
	送膜最长时间	0	毫秒
	一段送膜长度	0.0	MM
	二段送膜长度	0.0	MM
	一段送膜速度	0	P/秒
	二段送膜速度	0	P/秒
	加速度	0	P
	电子齿轮	0.00	
	送膜计数延时	0	毫秒
送膜 关	关 上次送膜耗时	0	毫秒	找色标 关

NEXT	Feed Label Control	ENT
	Feed Label Longest Time	0	MS
	Feed Label One-Stage Length	0.0	MM
	Feed Label Two-Stage Length	0.0	MM
	Feed Label One-Stage Speed	0	P/S
	Feed Label Two-Stage Speed	0	P/S
	Accelerated Speed	0	
	Electronic Gear	0.00	
	Feed Label Count Delay	0	MS
Feed Label OFF	OFF last time Elapsed time	0	MS	Search Mark OFF

设定参数与前面方法相同；

Set parameters is the same as the previous method;

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

下一页	旋转步进控制	返回

当前位置	0.0	回原开始
取盖位置	0.0	取盖位置
落盖位置	0.0	落盖位置
手动速度	0	P/秒
自动速度	0	P/秒
加速度	0	P
最大行程	0.0	P

出盖
动作一次 关

前进　　　　后退

NEXT	SET OF Rotating Motor	ENT

Current position	0.0	Reset to start
Grab Caps position	0.0	Grab Caps position
Free Caps position	0.0	Free Caps position
Manual speed	0	P/S
Auto speed	0	P/S
Acceleration	0	P
Max Stroke	0.0	P

Remove Caps Action
Once OFF

Forward　　　　backward
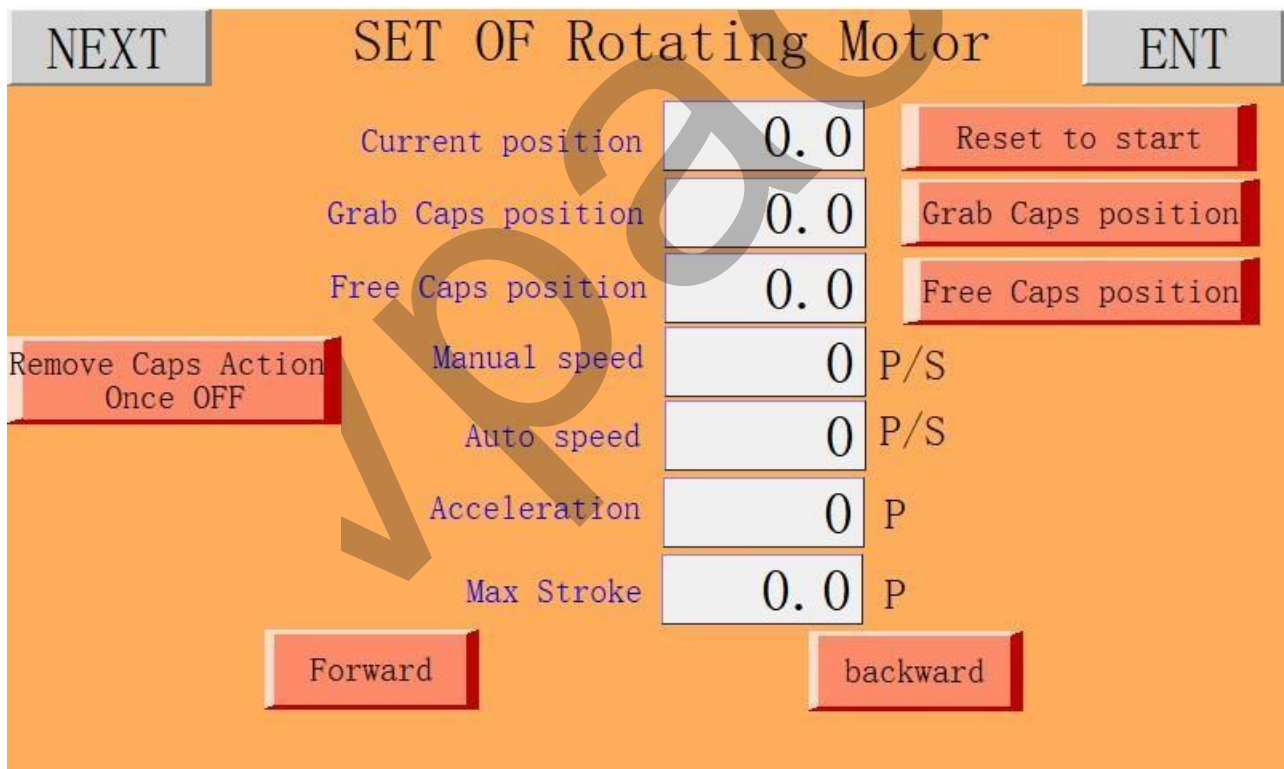
设定参数与前面方法相同；

Set parameters is the same as the previous method;

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

下一页	提升机理盖机控制设定	返回

理盖机停止延时	0.0 秒	理盖机出口吹气启动延时	0.0 秒
理盖机启动延时	0.0 秒	理盖机出口吹气停止延时	0.0 秒
		理盖机出口清理气缸启动延时	0.0 秒
		理盖机出口清理气缸关闭延时	0.0 秒

提升机有盖工作时间	0.0 秒
提升机无盖工作时间	0.0 秒
提升机无盖启动延时	0.0 秒

NEXT	SET Of CAPS RAISE And ARRANG	ENT

Caps Arranging Unit Stop Delay	0.0 S	理盖机出口吹气启动延时	0.0 秒
Caps Arranging Unit Start Delay	0.0 S	理盖机出口吹气停止延时	0.0 秒
		理盖机出口清理气缸启动延时	0.0 秒
		理盖机出口清理气缸关闭延时	0.0 秒

Work Time Of RAISE With Caps	0.0 S
Work Time Of RAISE Without Caps	0.0 S
Start Delay Of RAISE Without Caps	0.0 S

设定参数与前面方法相同；

Set parameters is the same as the previous method;

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

上盖控制参数

下一页			返回

推盖气缸启动延时	0.00	秒	推盖气缸复位延时	0.00	秒
瓶盖口整圆气缸启动延时	0.00	秒	瓶盖口整圆气缸复位延时	0.00	秒
尾巴整形气缸启动延时	0.00	秒	尾巴整形气缸复位延时	0.00	秒
			上盖动作最长时间	0.00	秒
			上盖处瓶盖检测信号滤波时间	0.00	秒
			每次上盖个数	0	

推盖气缸推出位　　　X22　关
瓶盖口整圆气缸推出位　X3　关
瓶盖尾巴整形气缸伸出位　X24　关
上盖处瓶盖检测信号　X17　关

上盖一次
关

SET OF FEED CAPS

NEXT			ENT

Push Caps Cylinder Start Delay	0.00	S	Push Caps Cylinder Reset Delay	0.00	S
Caps Circle Cylinder Start Delay	0.00	S	Caps Circle Cylinder Reset Delay	0.00	S
Caps Tail Arrange Cylinder Start Delay	0.00	S	Tail Arrange Cylinder Reset Delay	0.00	S
			Feed Caps Longest Time	0.00	S
			Signal In Feed Caps Area Filter Time	0.00	S
			Feed Caps QTY Each Time	0	

Push Cylinder Push Position X22　OFF
Circle Cylinder Push Position X3　OFF
Tail Arrange Cylinder Push Position X24　OFF
Signal In Caps Load Area X17　OFF

Load One time OFF

设定参数与前面方法相同；

Set parameters is the same as the previous method;

触摸"上盖一次"，整圆气缸，整尾气缸，推盖气缸，按顺序依次动作一次；

Touch "Load One time " button: Circle Cylinder, Tail Arranging Cylinder, Push Cylinder ，Do it one time in order ；

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

下一页	一次贴膜控制参数	返回

吸膜气缸 启动延时	0.00	秒		吸膜气缸 复位延时	0.00	秒
一次贴膜气缸 启动延时	0.00	秒		一次贴膜气缸 复位延时	0.00	秒
切膜气缸 启动延时	0.00	秒		切膜气缸 复位延时	0.00	秒

贴膜动作最长时间	0.00	秒		真空复位延时	0.00	秒

一次贴膜气缸推出位	X7	关
一次贴膜气缸原位	X11	关
切膜缸推出位	X4	关
吸膜气缸推出位	X5	关
吸膜气缸原位	X6	关
色标检测信号	X12	关

一次贴膜
动作一次 关

NEXT	SET OF 1st LABEL	ENT

Suck Label Cylinder Start Delay	0.00		Suck Label Cylinder Reset Delay	0.00	S
1st Label Cylinder Start Delay	0.00		1st Label Cylinder Reset Delay	0.00	S
Cut Label Cylinder Start Delay	0.00		Cut Label Cylinder Reset Delay	0.00	S
Push Label Longest	0.00		Vacuum Reset Delay	0.00	S

1st Label
Test OFF

1st Label Cy.Extend	X7	OFF
1st Label Cy.Return	X11	OFF
Cut Label Cy.Extend	X4	OFF
Suck Label Cy.Extend	X5	OFF
Suck Label Cy.Rrturn	X6	OFF
Label Mark Signal	X12	OFF

注：

1，一次贴膜气缸复位延时：1.3~1.6秒（一次贴膜时间）；

1st Label cylinder reset delay: 1.3 ~ 1.6 seconds（Label the first time）

2，此设定的时间值越小，贴膜温度设定越高；反之，设定的时间值越大，贴膜温度设定越低；

The set time value is smaller, film temperature setting is higher; On the other hand, the setting time value, the greater the sticker to the lower temperature setting;

3，触摸"一次贴膜动作一次"：吸膜气缸、真空、切膜气缸、一次贴膜气缸等联动一次；

Touch "1st Label Test" button: Label suction cylinder , vacuum 1 ,Label suction cylinder, 1st Label Cylinder with linkage once;

4，贴膜动作最长时间 1.8~2 秒；
Label action longest 1.8 ~ 2 seconds;

5，设定参数与前面方法相同；

  Set parameters is the same as the previous method;

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

下一页	时间控制参数	返回

二次贴膜最长动作时间	0.00	秒	吹气最长动作时间	0.00	秒
主马达启动报警延时	0.00	秒	进盖输送带停止延时	0.00	秒

上盖统计 开

出盖换向装箱气缸换向延时	0.0	秒	出盖处挡盖气缸启动延时	0.0	秒
装箱个数1	0	个	出盖处挡盖气缸复位延时	0.0	秒
产量累计1	0	个	出盖处挡盖气缸 Y20	关	
出盖计数 X27	关		出盖换向装箱气缸 Y17	关	
出盖计数X27滤波时间	0.000	秒			

NEXT	Time Control Data	ENT

2nd Label Longest Action Time	0.00	S	Blow Longest Time	0.00	S
Divider Motor Start Alarm Delay	0.00	S	Into Caps conveyor Stop Delay	0.00	S

Into Caps count ON

Exchange box cylinder reversing Delay	0.0	S	Block Caps cylinder Start Delay	0.0	S
Output add up 1	0	PCS	Block Caps cylinder Reset Delay	0.0	S
Output Set 1	0	PCS	Block cylinder Y20	OFF	
Output count X27	OFF		Exchange box cylinder Y17	OFF	
Output count X27 Filter Time	0.000	S			

注：

1，二次贴膜最长动作时间：气缸伸出到位工作时间 1.0~1.6 秒（二次贴膜时间）；

the action time of the second longest label: cylinder out of work in 1.0 ~ 1.6 seconds (a second label time);

2，此设定的时间值越小，贴膜温度设定越高；反之，设定的时间值越大，贴膜温度设定越低。

the set time value is smaller, labeling the higher the temperature setting; On the other hand, the setting time value, the greater the label, the lower the temperature setting.

3，设定参数与前面方法相同；

set parameters is the same as the previous method;

触摸"下一页"键，画面如下：

Touch "Next " button, the screen is as follows：

出盖控制参数		返回
出盖移动气缸启动延时 0.00 秒		出盖移动气缸复位延时 0.00 秒
出盖旋转气缸启动延时 0.00 秒		出盖旋转气缸复位延时 0.00 秒
出盖吹气启动延时 0.00 秒		出盖吹气复位延时 0.00 秒
出盖辅助气缸启动延时 0.0 秒		出盖辅助气缸启动延时 0.0 秒
出盖动作最长时间 0.00 秒		出盖真空复位延时 0.00 秒

出盖移位气缸原位 X40 关
出盖移位气缸伸出位 X41 关
出盖旋转气缸原位 X42 关
出盖旋转气缸伸出位 X43 关

出盖动作一次 关

排盖系统 关　　吹气出盖 启用

SET OF Output Caps		ENT
Remove Caps Extend Delay 0.00 S		Remove Caps Return Delay 0.00 S
Remove Caps rotating motor Start Delay 0.00 S		Remove Caps rotating motor Reset Delay 0.00 S
Remove Caps Blow Start Delay 0.00 S		Remove Caps Blow Reset Delay 0.00 S
Remove Caps Longest Time 0.00 S		Remove Caps Vacuum valve Reset Delay 0.00 S

Remove Caps cylinder Return X40 OFF
Remove Caps cylinder Extend X41 OFF

Remove Caps Test OFF

Caps arrangement system OFF　　Caps blow out ON

出盖控制参数 返回

出盖移动气缸 启动延时	0.00 秒		出盖移动气缸 复位延时	0.00 秒
出盖旋转气缸 启动延时	0.00 秒		出盖旋转气缸 复位延时	0.00 秒
出盖吹气 启动延时	0.00 秒		出盖吹气 复位延时	0.00 秒
出盖辅助气缸 启动延时	0.0 秒		出盖辅助气缸 启动延时	0.0 秒
出盖动作最长时间	0.00 秒		出盖真空复位延时	0.00 秒

出盖移位气缸原位　X40　关
出盖移位气缸伸出位　X41　关
出盖旋转气缸原位　X42　关
出盖旋转气缸伸出位　X43　关

出盖 动作一次 关

排盖系统 开　　吹气出盖 关闭

注：

SET OF Output Caps ENT

Remove Caps Extend Delay	0.00 S		Remove Caps Return Delay	0.00 S
Remove Caps rotating motor Start Delay	0.00 S		Remove Caps rotating motor Reset Delay	0.00 S
Remove Caps Blow Start Delay	0.00 S		Remove Caps Blow Reset Delay	0.00 S
Remove Caps Longest Time	0.00 S		Remove Caps Vacuum valve Reset Delay	0.00 S

Remove Caps cylinder Return　X40　OFF
Remove Caps cylinder Extend　X41　OFF

Remove Caps Test OFF

Caps arrangement ON　　Caps Blow out OFF

出盖方式 Caps Output Way：
1，吹气出盖 Caps blow out
　　排盖系统 关 ------吹气出盖系统 开

　　Caps Arrangement　　OFF---------Caps Blow out ON

2，瓶盖排列出盖 Caps Arrangement

排盖系统 开 ------吹气出盖系统 关

Caps Arrangement　　　 ON-------- Caps Blow out OFF

第四章 性能参数
Chapter Four Performance Parameter

电源 Power Supply	1-02 型　　1-04 型 Input Voltage：AC220V 、 50HZ Working Voltage：AC220V, DC24V 1-06 型 Input Voltage：AC380V、50HZ，三相五线 Working Voltage：AC220V, DC24V	气源气压 Compressed Air Pressure	0.6~0.8MPa
		气源气压 Compressed Air Pressure	0.7~0.8MPa
产量 Production	1-02 型 2800~3200 个/小时 1-04 型 5000~5800 个/小时 1-06 型 7000~8500 个/小时	工作气压 Working Pressure	0.55~0.60MPa 0.60~0.65MPa 0.65~0.70MPa
外观尺寸 Dimension	1-02 型约 2000*1000*1800 1-04 型约 3000*1000*1800 1-06 型约 3200*1000*2000	最大功率 Max Rated Power	2.0KW 3.0KW 4.5KW
重量 Weight	About 350/450/600KG		

第五章 检修与保养
Chapter Five Maintenance

1. 严格按操作步骤进行操作；
   Operate the machine as per Operation Procedure strictly ;

2. 不可改变配电柜配线；
   Never change the wiring in the Electronic Control Box ;

3. 在清理保养中，请勿拆解及松动机构及螺丝等坚固件；
   In Cleaning Maintenance , please kindly never disassembly or loose the units or fixed screws ;

4. 每班至少用干净纯棉布清洁加热头一次（依贴膜效果定）；
   After every class , use the Clean Cotton Clothes to clean the Heating Head one time (depends on the labeling effect);

5. 定期给导柱、外导柱、导套、直线轴承加注黄油；四个内导柱、导套每个班加一滴机油；如果气中水多，加装过滤器可延长电磁阀和气缸的使用寿命。
   Regularly to the guide pillar, outer guide post, a guide sleeve, a linear bearinggrease; four inner guide pillar, a guide sleeve of each was a drop of oil gas water; if multiple, the installation of filters can prolong the service life of the electromagnetic valve and the cylinder.

8000~10000 小时更换一次分割器机油；
Lubricate the Divider every 8000~10000 hours ;

6. 检修刀时，试刀气压:T

1-02 型≤0.3MPa. 以避免损伤刀口；

1-04 型≤0.4MPa. 以避免损伤刀口；

1-06 型≤0.5MPa. 以避免损伤刀口；

Test the air pressure of the tool when repairing the knife:

Models 1-02 ≤0.3MPa. To avoid damage to the cutting edge ；   1-04 ≤0.4MPa. To avoid damage to the cutting edge ；   1-06 ≤0.5MPa. To avoid damage to the cutting edge；

7. 磨刀：采用有水冷却系统的平面磨床，每次磨 0.15~0.2mm。
磨刀比：下刀：上刀=3：1

The surface grinding machine with water cooling system, Each grinding 0.15~0.2mm.

Grinding ratio: under the knife: knife on =3:1

第六章 常见故障处理
Chapter Six Troubleshooting

1. 当机器发生故障时，先观察故障现象，再停电源或气源检修。（除非紧急状态，先断开电源、气源）；
When machine is in trouble , firstly check the failure phenomenon , then turn off power or air

source to maintain . (Unless emergency case , turn off power and air source);

2. 手动清除一次加热头脏物：
方法1：在手动状态，按切膜气缸（上刀切下），手动拔出切膜气缸下端气管并折叠，然后关掉电源，用干净棉布擦净加热头加热平面(若加热平面有积垢，可用 600~1000#砂纸包住一平板同时清理 2 个加热头平面）；
方法2：拆掉一组瓶盖定位柱，启动主马达，将空的一组转到下刀的正下方，关掉电源和气源，待一次加热头自由落体下来，用干净棉布擦净加热头加热平面(若加热平面有积垢，可用 600~1000#砂纸包住一平板同时清理 2 个加热头平面）；
. Clean the dirt on the The First Time Heating Head by manual : Under Manual Working Mode , press Foil Cutting Cylinder(Upper Knife is cutting down) , pull out the air pipe at the bottom of the Foil Cutting Cylinder to use clean and dry cotton clothes to clean Heating Surface of Heating Head . (If there is any dirt on the Heating Surface , use 600~1000# Sand Paper to wrap Heating Surface , simultaneously clean 2 PCS of Heating Surface.)

手动清除二次加热头脏物：转动分割器位置与二次加热头错位，用干净棉布擦净（按启动按钮，转盘刚启动立即按暂停，用手可转动转盘到适当角度，然后关掉电源）；(若加热平面有积垢，可用 600~1000# 砂纸包住一平板同时清理 2 个加热头平面）。
. Clean the dirt on The Second Time Heating Head by manual : Rotate the Divider to make Two Times Heating Heads are not the corresponding position , then use clean and dry cotton clothes to clean (Press the button ""Start"" , then press the button ""Emer. Stop "" to stop machine once Rotary Table is staring up for a very short time , finally use rotate the Rotary Table until the suitable degree .)(If there is any dirt on the Heating Surface , use 600~1000# Sand Paper to wrap Heating Surface , simultaneously clean 2 PCS of Heating Surface.)

3，推盖气缸处无盖时，机器自动停止，待有盖时，机器自动恢复运行；如果此处卡盖，应先按暂停开关，再排除故障，严禁用手直接伸入，否则气缸快速弹出夹伤手.

If there is no caps in the Cap Pushing Cylinder Area , machine stops ; If there is some caps in the Cap Pushing Cylinder Area , machine will be running automatically ; If the cylinder clamps the cap , firstly press the button "Emergency Stop " , then solve the problem . It's prohibited to enter the hands into this area , otherwise , the cylinder will be bouncing off promptly to clamp the hands .

4. 推盖气缸不推盖:
   Cap Pushing Cylinder won't push caps under the following conditions : a:检查是否有盖？
   Check to see if there is any caps ? b:
   瓶盖检测光电开关是否正常？
   Check the Photoelectric Switch to see if it is normal ? c:整尾（挡盖）气缸尾部光电开关位置不正确；
   The Photoelectric Switch of Cap Baffle Cylinder is not in position .

5. 上下刀口切膜处，确保无硬物，否则损坏刀口；
   Be sure to confirm there is no hard objects in the Upper and lower knife cutting Foil , otherwise , it will damage the knife ;

6. 膜贴歪：
   Labeling Is Inclining :

   a,检查真空吸盘；
   Check the Vacuum Suction Cup ;

   b,真空吸盘连接钢管上下动作是否灵活及管连接头是否松掉；
   Check the Upper And Lower Action of Copper Pipe connecting with Vacuum Suction Cup to see if it's flexible or check the connector to see if it's loosen or not ;

   c,手动状态，按"吸膜贴膜气缸"，观察真空吸盘的吸盘边应低于下刀口 1~2mm；
   Under Manual Working Mode , press the "Foil Suction Labeling Cylinder " to check if the bottom edge of Vacuum Suction Cap is lower 1~2 mm than Lower Knife or not ; d,切膜是否有毛刺？
   Check the Label Cutting Unit to see if there is any burr or not ?

7. 膜切歪：
   Label Cutting Unit is inclining :
   a,调整光标检测开关，
   Adjust the Cursor Inspection Switch ; b,
   调整热封膜限尾挡圈；
   Adjust Heating Seal Foil Limiting Ring ; c,
   调整送膜步进电机控制参数；
   Adjust the control parameters of film feeding stepper motor；

第七章 警告显示与处理
Chapter Seven Alarming And Solution

1，进盖数量不足 Feed caps quantity not enough	检查计数光电（或光纤）检测距离 Check the Inspection Distance Of Counting Photoelectric Switch(or Optical Fiber)
	检查实际瓶盖数量 Check the actual number of caps
2，整圆气缸伸出超时 Caps Circle Cylinder Extend Timeout	检测感应器位置 Check the position of Sensor
	检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
	气源气压 Compressed Air Source Pressure
3，整圆气缸复位超时 Caps Circle Cylinder Is Return Timeout	检测感应器位置 Check the position of Sensor
	检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
	气源气压 Compressed Air Source Pressure
4，产量到达 Production completed	继续生产需重新启动机器 Continuing production requires restarting the machine
5，未找到色标 No color marker found	检查"膜"位置 Check the position of label
6，瓶盖未吹落 Caps not blow off	检查瓶盖是否未吹落 Check the cap to see if it's falling or not
	检查"推盖气缸"反面感应器位置 Check the position of "Cap Pushing Cylinder" Opposite Surface Sensor 推出位：感应器灯亮；缩回位：感应器灯不亮 Extend: sensor lights ON; Return: sensor light OFF
7，光电保护暂停警告 Photoelectric protection pause warning	检测区域是否有异物 Check to see if there is other products in the working area
	检测"光电开关" Check Photoelectric Switch
8，主马达运行超时 Main Motor Is Running Overtime:	主马达运行不正常 Main Motor is working abnormally
	加热高温保护 Heating High Temperature Protection
	主马达同步皮带坏 Synchronous belt of main motor is broken
9，切膜气缸启动超时 Label Cut Cylinder Is Extend Timeout	检测感应器位置 Check the position of Sensor
	检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
	气源气压 Compressed Air Source Pressure
12，切膜气缸复位超时	检测感应器位置

	Label Cut Cylinder Is Return Timeout	Check the position of Sensor
		检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
		气源气压 Compressed Air Source Pressure
13，吸膜气缸启动超时 Suck Label Cylinder Is Extend Timeout		检测感应器位置 Check the position of Sensor
		检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
		气源气压 Compressed Air Source Pressure
14，吸膜气缸复位超时 Suction Label Cylinder Is Return Timeout		检测感应器位置 Check the position of Sensor
		检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
		气源气压 Compressed Air Source Pressure
17，整尾气缸启动超时 Caps Tail Arrange Cylinder Extend Timeout		检测感应器位置 Check the position of Sensor
		检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
		气源气压 Compressed Air Source Pressure
18，整尾气缸复位超时 Caps Tail Arrange Cylinder Return Timeout		检测感应器位置 Check the position of Sensor
		检查整圆气缸工作状况 Check the working condition of Full Circle Cylinder
		气源气压 Compressed Air Source Pressure
19，紧急停止警告 Emergency Stop Alarming :		"急停"按钮按下 Press the button "Emergency Stop"

本公司不断改良产品，保留机器性能、结构、参数等修改，怨不另行通知。
Our company will improve the product step by step . Specifications are subject to change without prior to notice .