



大象机械

ELEPHANT MACHINERY

大音希声·大象无形



圆瓶贴标机调机教程 DX212



微信号



官方公众号

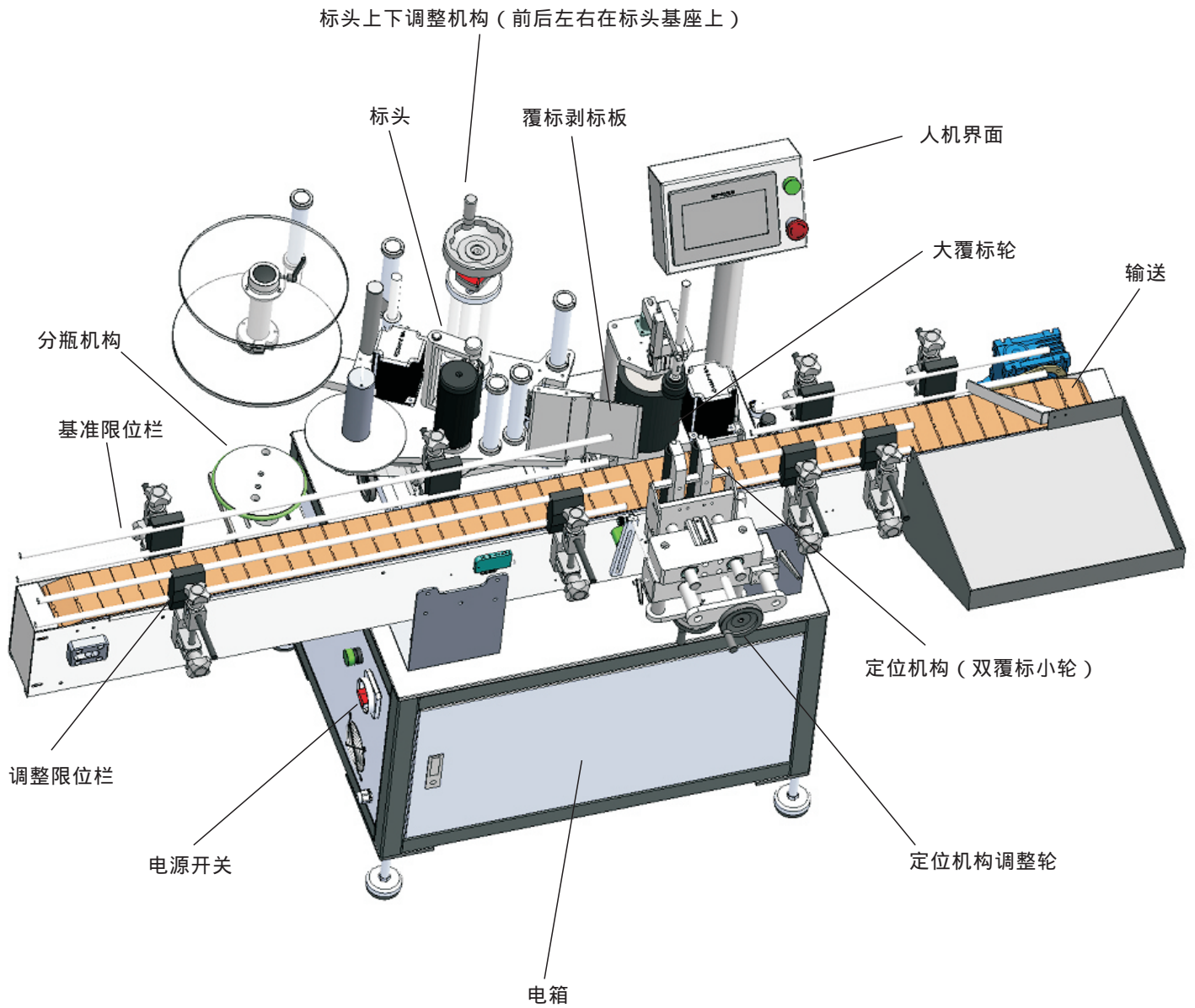


视频公众号



圆瓶贴标机调机教程

DX212



DX212贴标机基本构造



圆瓶贴标机调机教程

DX212

一、装标签

按照大象贴标机牵引电机上的示意图，把标签按步骤装上去即可。注意：标签必须通过标签电眼（标签电眼出厂前已预设好，无需特别设置）

扫描二维码浏览标签安装视频。

二、接气源

接上气源，气压在0.4Mpa为佳，大小可调节气缸上气源开关。（DX212定位机，其他机型无需本步骤）

三、开机检测

打开电源开关，进入人机界面，选择手动界面，分别点击“牵引电机”、“输送电机”、“分瓶电机”、“覆标电机”、“定位气缸”等开关，看看每个机构是否运行正常。（如下图）



四、调整输送限位

把需要贴标的产品放到贴标输送前端，靠近贴标头那边的基准护栏，调整外限位调整护栏靠近产品，手拿产品在输送上来回移动，产品能顺利通过为佳，不要过紧，也不需要太松动，1mm左右间距即可。同样的方法调整两端的限位。

五、调整标头位置

输送限位调整后，就需要调整贴标头位置，贴标头有上下、前后、左右调整机构。把产品放置于覆标处，观察贴标头剥标板出标处与覆标轮及产品位置，前后距离与覆标轮平行或略退1-2mm，左右距离不要到覆标轮中央，往左边靠点。与产品距离2-3mm左右为佳，标签位置对准需要产品贴标位置。

六、校标签

标签装好后，需要对标签进行校正工作。具体的方法是打开人机界面，进入“参数设置”，设置下图参数。然后进入“手动界面”，点击“牵引电机”让标签走上几圈，直至标签走的顺畅为止。然后点击“校标”按钮，点击一次会出一张标签（长标签可能需要长按几秒）。观察第一张标签剥离后，第二张标签超出剥标板长度，超出长度在2-3mm为佳。过长或过短，轻微左右移动标签电眼，边移动边点击“校标”按钮，直至达到2-3mm长度即可。

注意设置“牵引自动速度”与“牵引手动速度”一致。（后续自动化运行两者最好也一致）



圆瓶贴标机调机教程

DX212

牵引手动速度	10000	PPS	一标出标延时	0.00	S
牵引自动速度	10000	PPS	一标停标延时	0.00	S
牵引手动校标速度	10000	PPS	二标出标延时	0.00	S
覆标手动速度	10000	PPS	二标停标延时	0.00	S
覆标自动速度	10000	PPS	测物过滤	0.00	S
覆标延时	0.00	S	启动		
延时定位	0.2	S	停止		
			延时压顶	0.00	S

一致

用于双标设置

需要压顶机构用时间比定位时延长点即可

手动画面 自动界面 参数设置 I/O监控 首页

七、调整测物电眼

测物电眼尽量靠近产品，电眼不阻挡产品输送即可。固定好电眼后，把产品在电眼前来去晃动，可看到电眼数据的变化。数值参考：检测到产品时，右边红色数值 > 左边绿色数值，无产品时，左边绿色数值 > 右边红色数值为正常。（大象贴标机出厂前已调试好，基本无需再调，只需调整电眼位置即可。）

八、调整定位机构

把产品放置于大覆标橡胶轮中间，并紧凑相依，进入“手动页面”点击“定位气缸”闭合定位机构，调整定位机构的前后摇杆，使其与大覆标机构紧紧的夹住产品，两个小定位机构橡胶轮距离根据产品来调整宽窄，保证产品在覆标过程中不被转出即可，不能太窄，但是也不要太宽，占据产品角度40°左右。调整好，并用定位气缸夹住产品。点击“手动页面”的“覆标电机”，观察产品在覆标电机中的运行情况，如平稳转动，就大功告成了。

九、定位机构试调试（DX212需要，其他不需要）

进入“自动画面”打开“定位已开”，其余关闭，只测试定位功能。（页面功能都能自由开关），放好产品，点击“启动”产品经过定位机构，能准确夹住产品即可，定位机构关闭，产品未进入，则调整“定位延时”0.2s(参考值)，产品过去后才关闭定位机构，则调整“定位延时”，减少时延。

覆标延时	0.00	S	启动	测物过滤	0.00	S	
调整定位机构时间	延时定位	0.2	S	停止	延时压顶	0.00	S

手动画面 自动界面 参数设置 I/O监控 首页



圆瓶贴标机调机教程

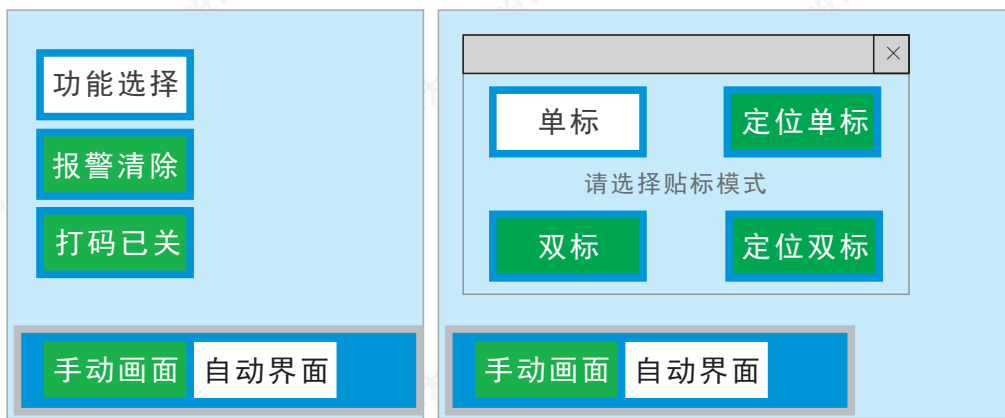
DX212

十、调整分瓶机构

分瓶机构是让瓶子一个个间距性通过的装置，分瓶装置由调速电机控制，理想的分瓶速度是第一个产品贴标后离开覆标处，第二个产品进入覆标处。太快两个产品容易撞车，太慢，影响贴标速度。这个可以经过细微调整。（调整机构为机座右侧分瓶机构调速开关）

十一、参数设置及试贴

（PS：DX212机型，需要选择贴标方式才能正常工作。打开“自动界面”，选择“功能选择”，按需选择单标、双标、定位单标、定位双标）如下图：



详细参数设置，这是一个重点设置，如下图，初始设置可都设置为同一数值，可按照下图设置参数，在调试过程中再细微调节。（最大50000，很少用，一般在32000内，调试可从10000-18000开始）。设置好参数后，放好产品，点击“启动”按钮贴标。



观察贴标情况。自动贴标时两个参数重点关注：“牵引自动速度”与“覆标自动速度”。这两个速度要匹配才能贴好

（匹配并不是数值一样，需要根据情况调整，分以下2种情况）

1、覆标速度过快，贴标时，**标签及底纸出现松动**情况，这时需要到“手动页面”点击“牵引电机”让标签走动几圈，拉平整，再点击“手动校标”几次，要求参考步骤六校标签。可**增加牵引自动速度**或**降低覆标自动速度**。

2、牵引速度过快，标签贴到产品上，底纸不松动，但**标签出现褶皱**，这时需要**降低牵引自动速度**或**增加覆标自动速度**。

（这两个速度影响到贴标速度，不是越快越好，根据实际情况调整，一般数值在28000以下较为合适。）



圆瓶贴标机调机教程

DX212

十二、定位电眼设置

一些特殊产品，需要指定位置贴标，这个情况不多，教程后续跟上。

十三、对接生产线

大象全自动贴标机可单机也可以连线使用，需要连线时，把贴标机产品进入端对准客户生产线即可，贴标机脚杯调节100mm左右。（对接产线需要了解客户前端设备生产效率）

大象机械温馨提示：

贴标机调试是一项细致的技术活，首先需要掌握贴标机的基本构造以及每个部件的作用。需要了解“参数设置”中每个参数的意思。除了标准的机器外，架设打码机功能、添加定位功能等，需要更全面的了解才能成为高手。所以，大象机械设置有调机培训部门，欢迎有兴趣的朋友来大象交流学习。预约电话：18925766189

以下方式可以更详细了解大象机械：

地址：东莞市寮步上屯大象工业园（导航：大象工业园、东莞市大象机械设备有限公司、星晖幼儿园）

官网：www.chinaelephant.cn



微信号



官方公众号



视频公众号