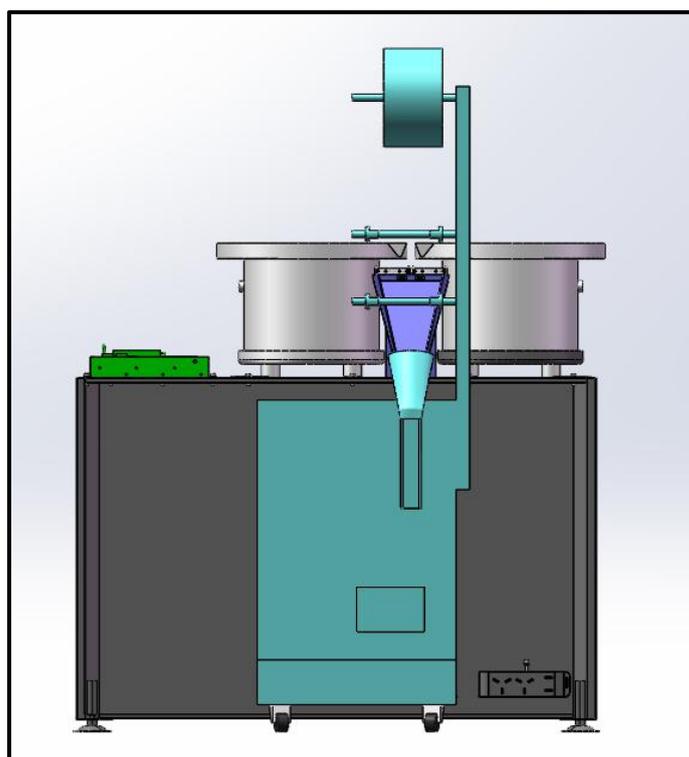
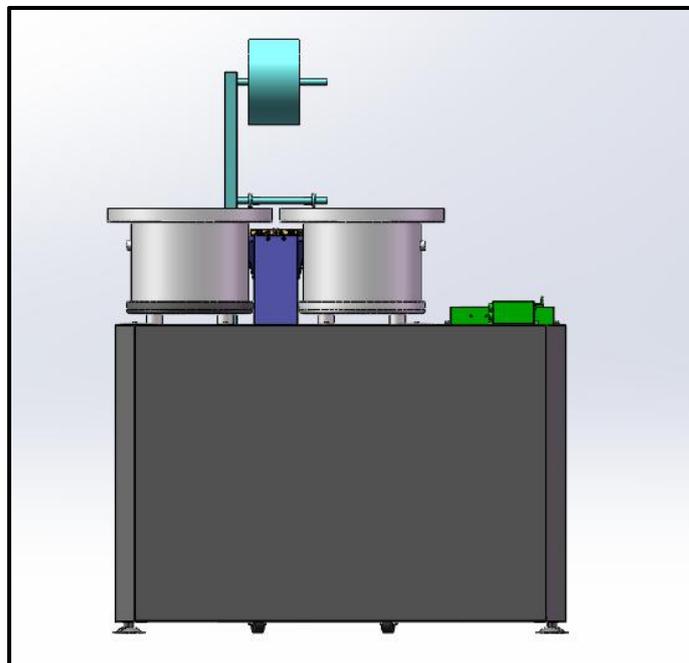


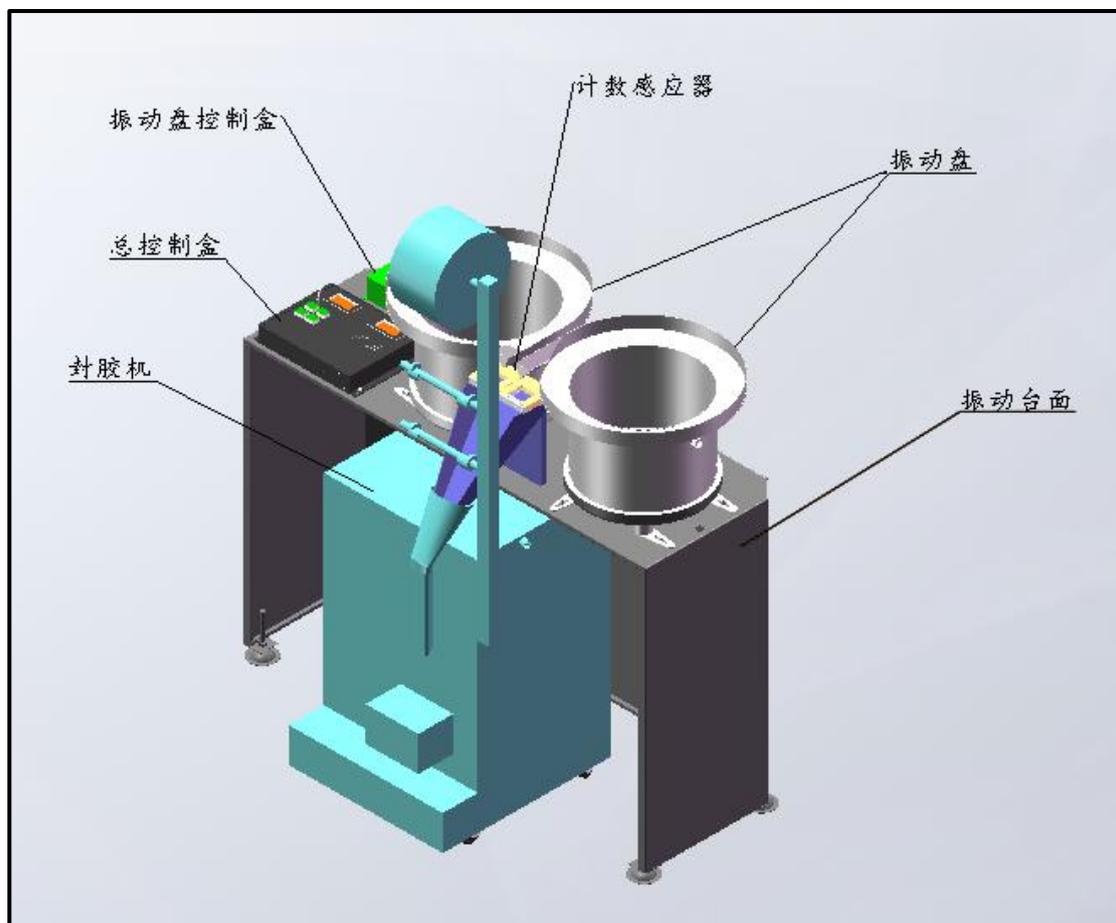
操作说明书



机器名称：全自动小配件包装机

制造厂商：深圳市天工机械制造技术开发有限公司

产品总装图：



振动台：一张

振动盘：两台

封胶机：一台

总控制盒：一个

振动盘控制盒：一个

计数感应器：两台

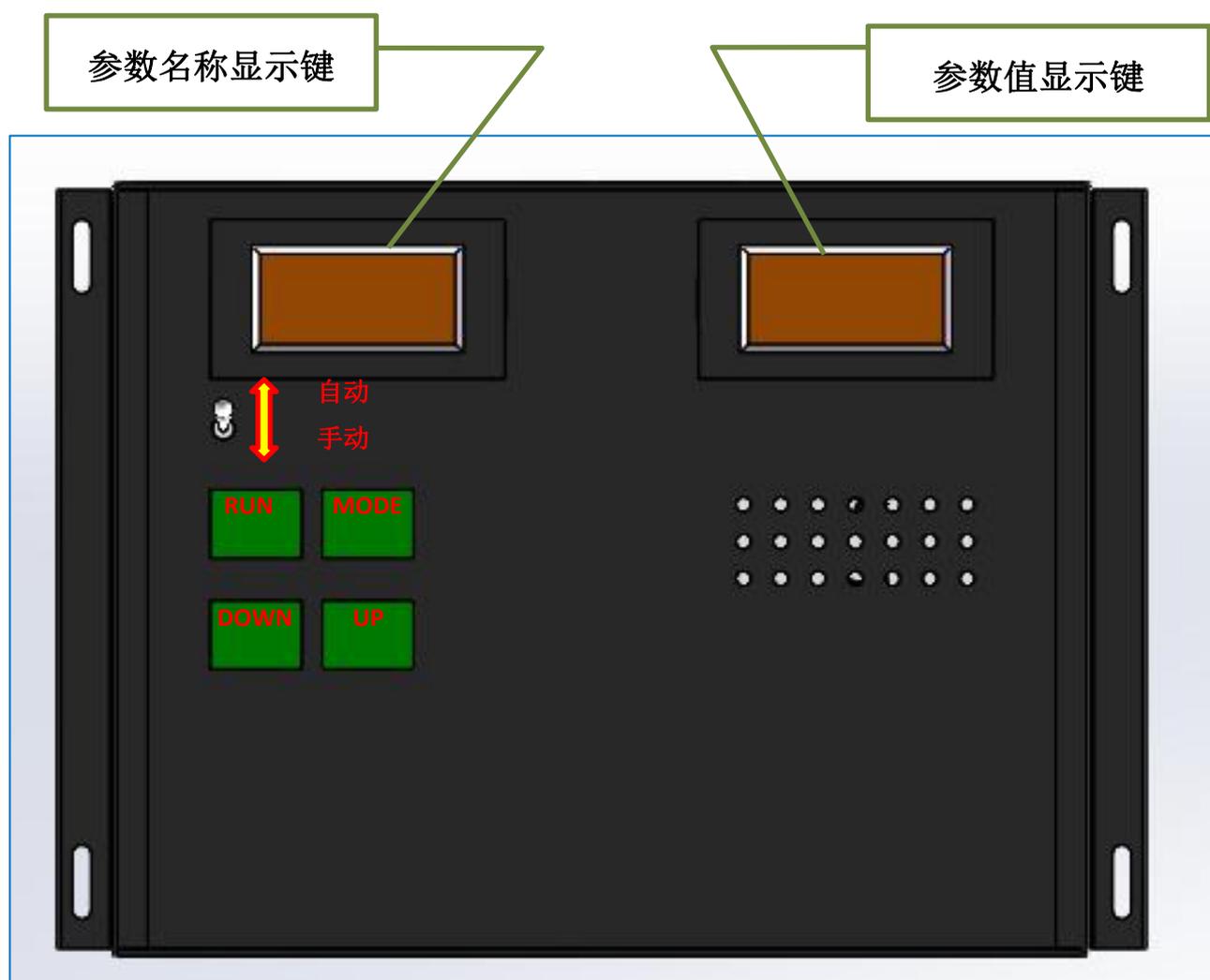
使用范围说明:	4
控制部分:	
● 总控制盒操作说明.....	4~5
● 振动盘控制盒操作说明.....	6
● 封胶机控制面板操作说明.....	7~8
机械部分:	
● 振动盘的安装与调试	9~10
① 入口通道的调整 ②出口通道的调整	
● 封胶机的安装与调试	11~12
① 加热块的位置调整 ②切断刀的位置调整	
② 漏斗位置的调整	
● 配件滑道的安装与调试	13
● 计数器的安装与调试	13
● 线路的接通.....	14~16
● PE 带的导入	17
操作具体步骤说明.....	18
常见问题和故障的排出.....	19
安全警示	19

使用范围说明：

本设备适用于小配件的自动包装，提高包装效率，达到解放人手的目的。针对不同的配件形状和尺寸，振动盘需要进行定制调整。振动盘的数量可以是 1 台或者 2 台。特此说明。

控制部分：

总控制盒的操作说明：



① 拨杆开关向上打，是自动运行。向下打是手动运行。

② 参数名称：

CSV: 设定包装数量

CPV: 当前包装数量

SF1: 配件 1 的每袋包装数量

SF2: 配件 2 的每袋包装数量

SF3: 配件 3 的每袋包装数量

SF4: 配件 4 的每袋包装数量

PLS FLD: 目前没使用

③ 按键功能：

RUN 键: 运行开启

MODE 键: 切换显示功能

UP 键: 数量加 1

DOWN 键: 数量减 1

④ 操作方法：

●按下 MODE 键，进行参数设置，如果此时显示为 LOC，则需要同时按下 MODE+DOWN 进行解锁

●当 CPV=CSV 时，需要清零，按下 MODE+UP

当 CPV≠CSV 是，如果需要清零的话，必须先按下 MODE+DOWN 解锁以后，才能按 MODE+UP 进行清零

●手动运行状态下，每按一下 RUN，机器运作一次。自动运行状态下，机器一直运作，直到 CPV=CSV

Manual	RUN	MODE
手动	运行	模式
AUTO	DOWN	UP
自动	减	加

振动盘控制盒的操作说明;



: 依次切换到电压，频率，开延时，关延时



: 灯亮振动停止，灯灭振动开启



: 数值增加



: 数值降低



: 振动盘 1



: 振动盘 2

封胶机控制界面说明:



开始/停止键：包装开始与停止的切换

加 键：数值增加

减 键：数值降低

移 位 键：参数设置时，光标上下移动

包装延时 键：从进料到机器运转的时间

震动幅度 键：震动力度大小的调节 （暂时不用）

点动 键：测试键，即按一次，机器自动运行一次

设置 键：切换到参数设置界面

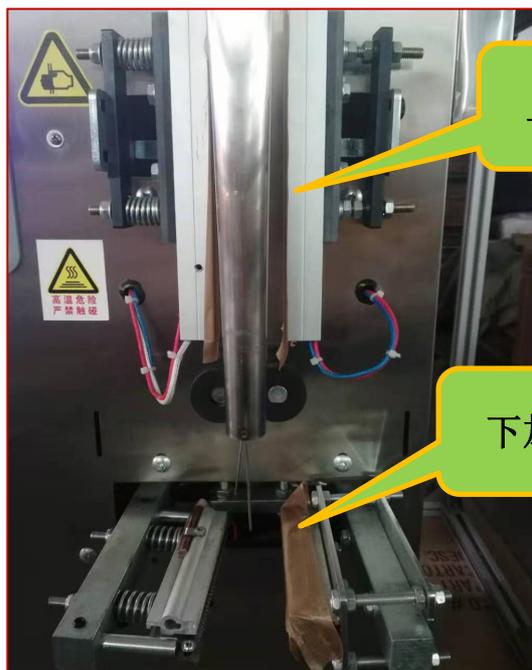
主要参数的设置：



上温: 即上加热块的温度设定

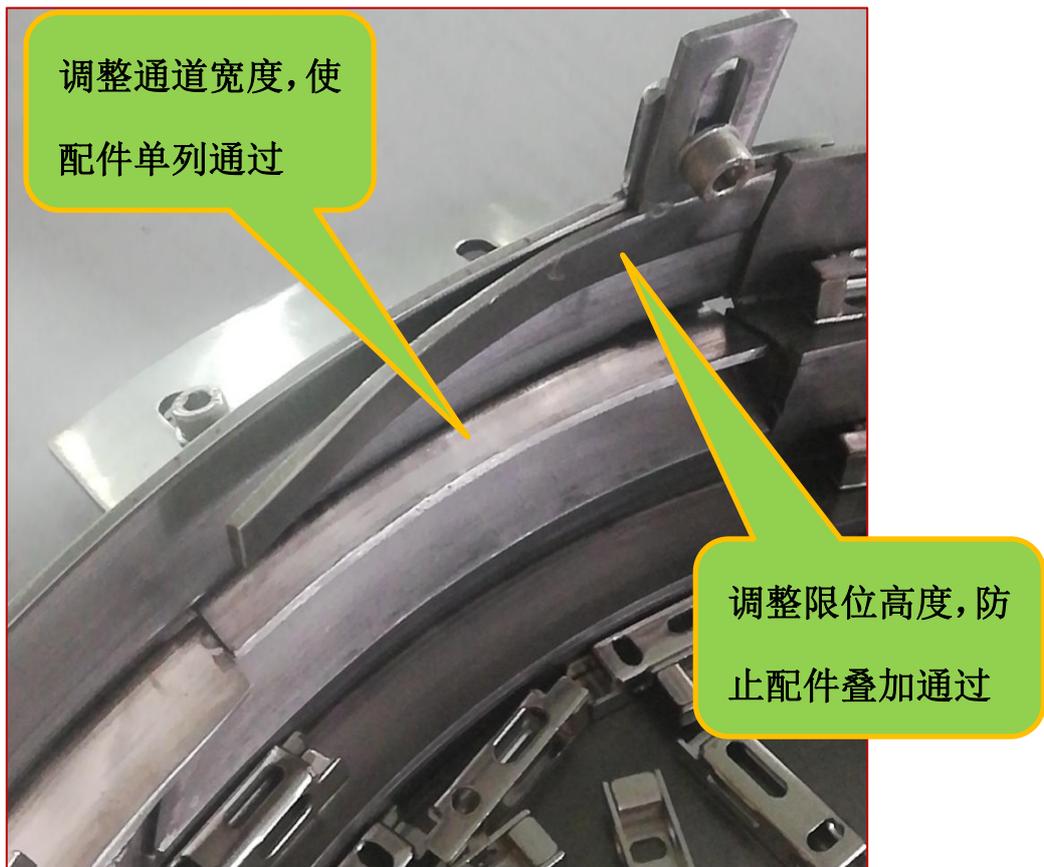
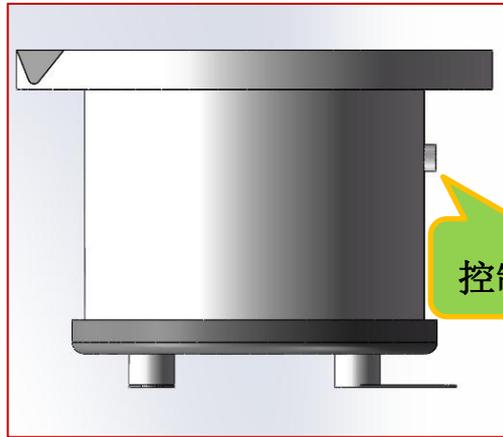
下温: 即下加热块的温度设定

袋长: 即包装带的长度设定

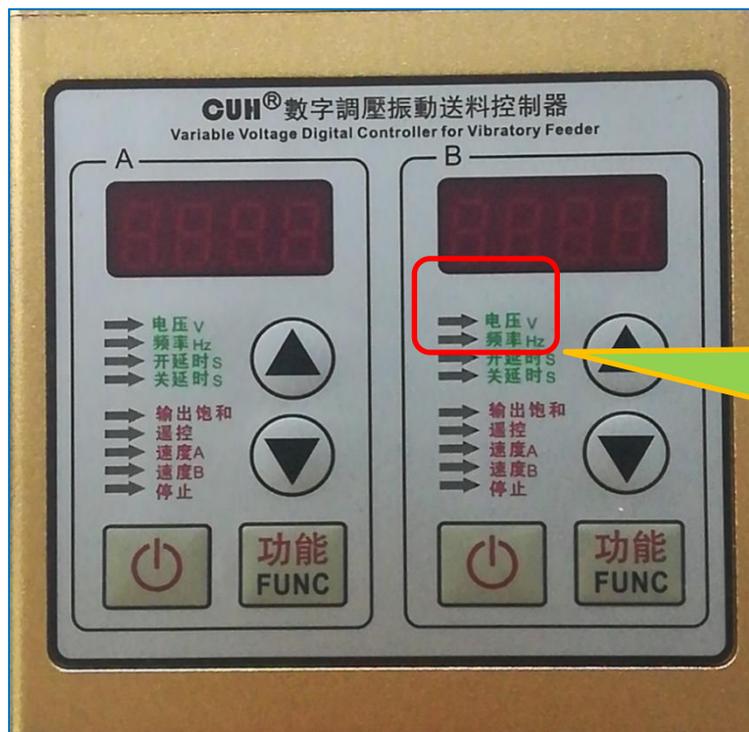


机械部分：

振动盘的安裝与调试：



通道入口和出口，用同样的方法调整，同时通过调整控制器的电压和频率，来控制振动速度和力度，调整延时来控制振动振动的时间



封胶机的安装与调试:

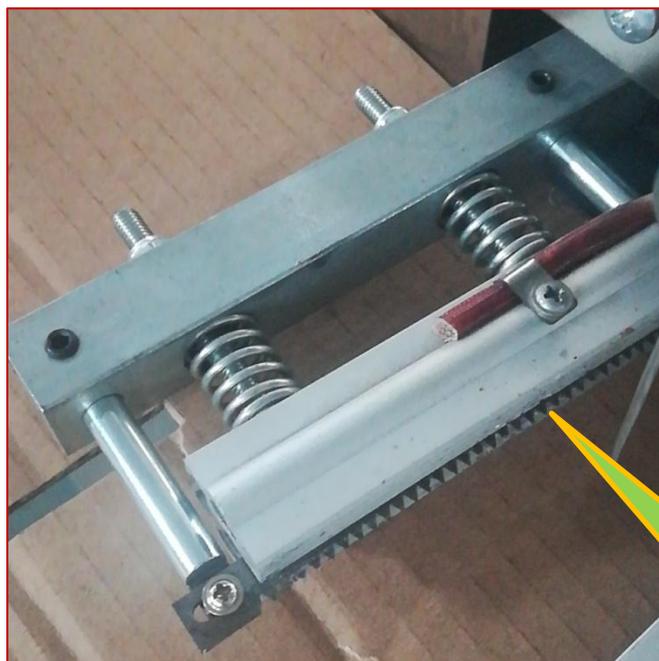
① 下加热块的位置调整:

将控制界面，调整到停止状态，按下包装延时键，加热块合拢到最终位置，观察左右加热块中间的缝隙，看前后缝隙是否均匀，如果不均匀，可调整右边（不带弹簧）加热块的位置，直至缝隙均匀，PE 袋压过后，压痕前后均匀漂亮。



② 切断刀的位置调制:

调整切断刀的出面高度，使切齿稍稍突出加热块，使 PE 袋能够顺利被切断。



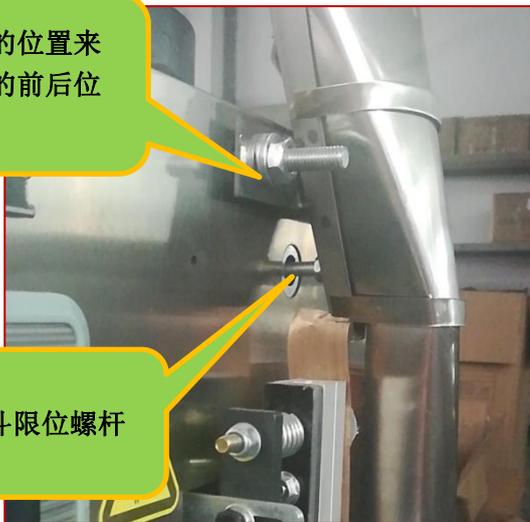
切断刀的刀齿稍稍突出加热块

③ 漏斗位置的调整:

漏斗上下位置已经固定，无法调整，但是前后位置可以通过限位螺杆来调整，以此调整 PE 袋的侧边封口宽度。注意调整漏斗的左右位置，使漏斗的左右中心和滚轮的中心基本重合。

调整螺丝的位置来改变漏斗的前后位置

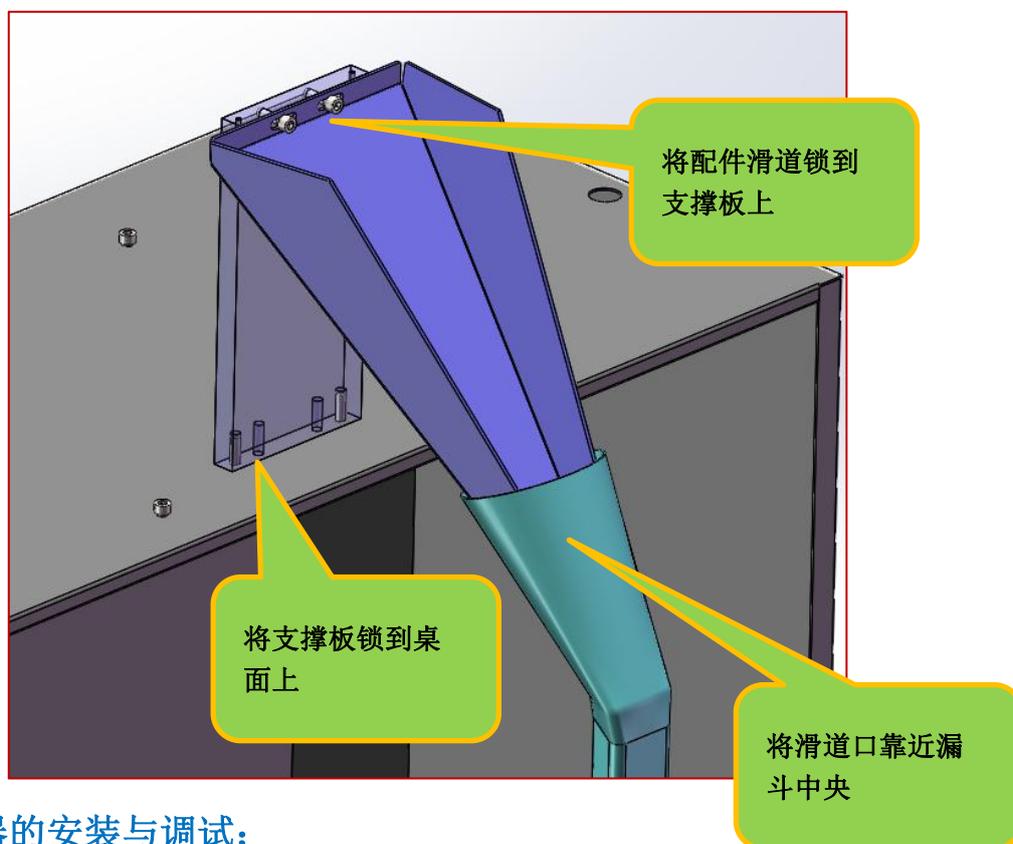
漏斗限位螺杆



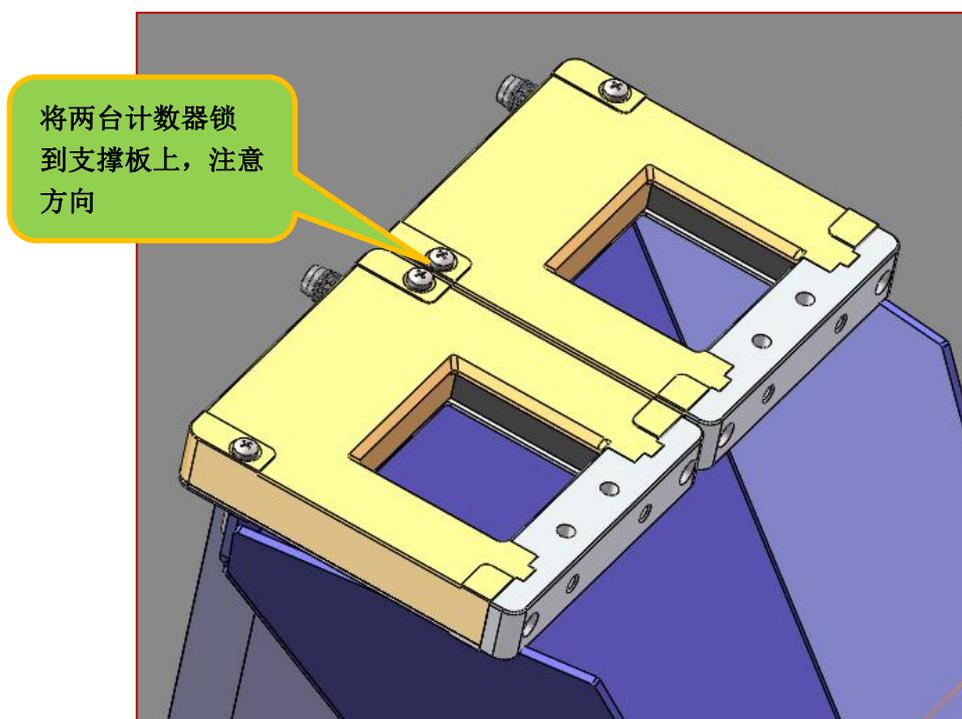
PE 袋侧边封口宽度



配件滑道的安装与调试:



计数器的安装与调试:



线路的接通:

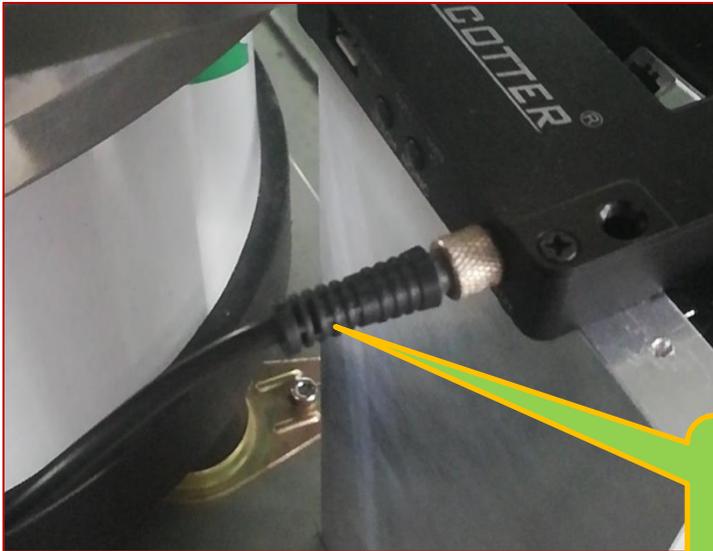
① 总控制盒的接线: 一共五条线

220V 电源线 1 条: 接排插

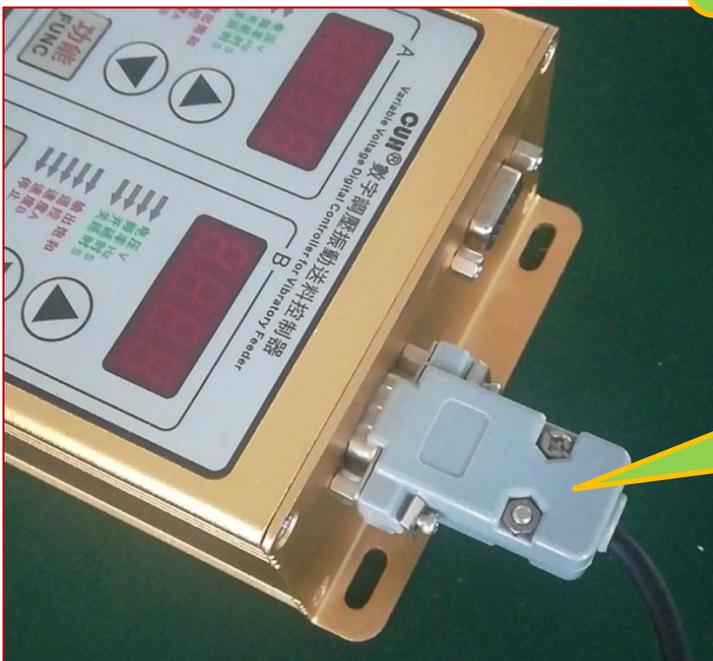
计数器连接线 2 条: 分别接两个计数器

振动盘控制盒信号线 1 条 (一拖二): 接振动盘控制盒

封胶机信号线 1 条: 接封胶机



计数器连接线

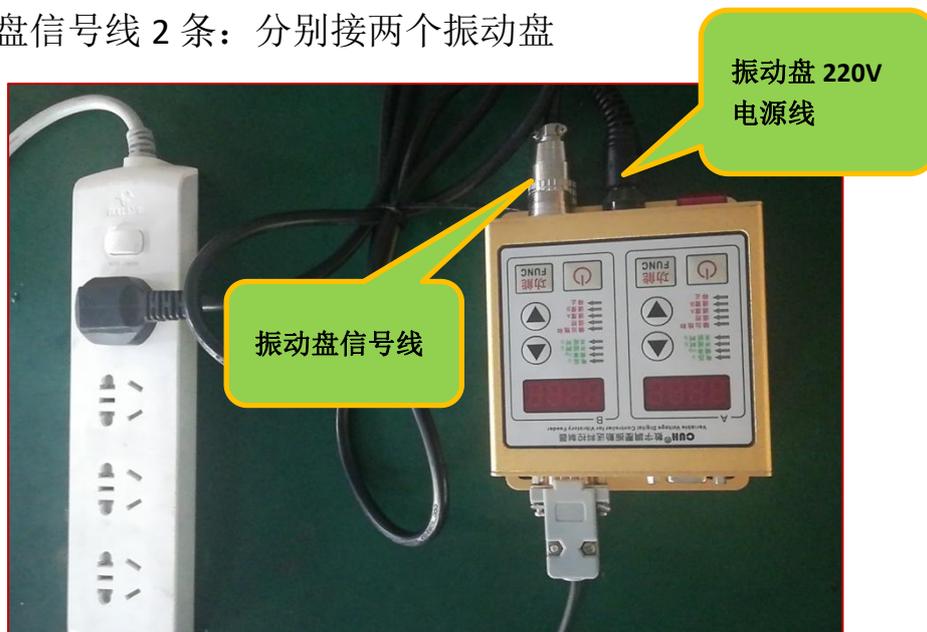


振动盘控制盒信号线

② 振动盘控制盒的接线:

220V 电源线 1 条: 接排插

振动盘信号线 2 条: 分别接两个振动盘



③ 封胶机的接线:

将总控制盒的信号线, 插入到封胶机的信号接口中:



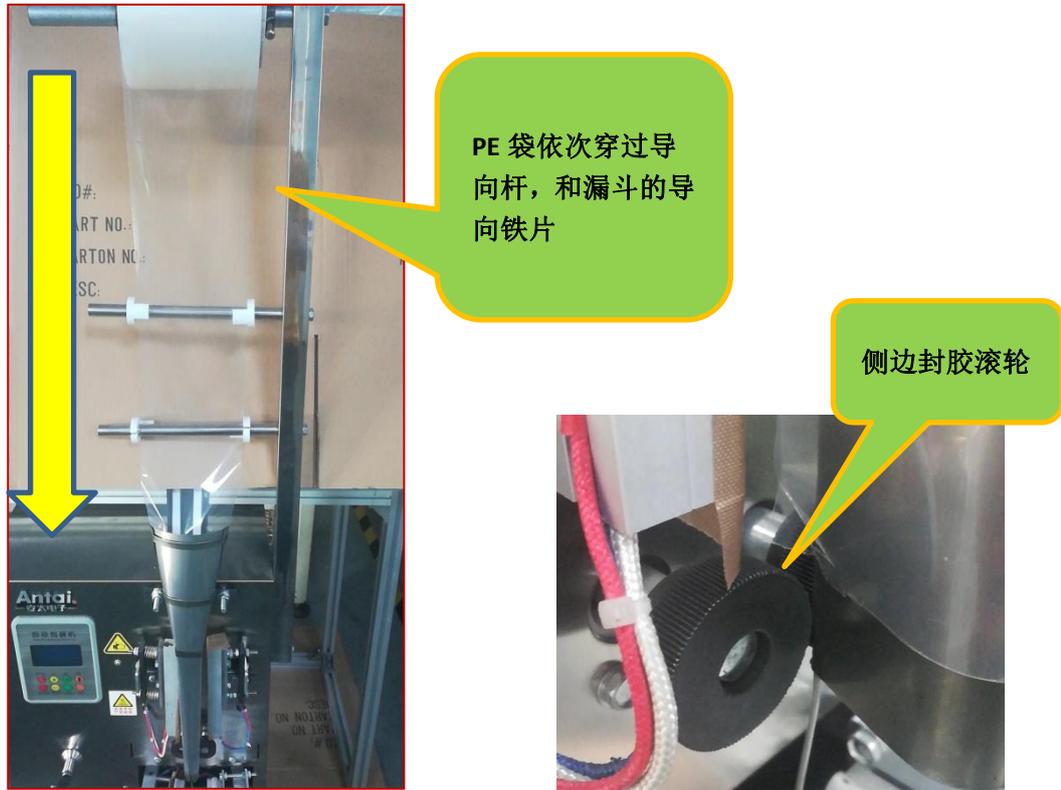
④ 振动盘的接线：

将振动盘控制盒的信号线，插入到振动盘信号接口中：



PE 袋的引入:

1. 将 PE 袋分别穿过两个导向杆，引入到漏斗的导向缝隙中，逐步到达封胶机的侧边封胶滚轮口



2. 开启封胶机电源，在加热块尚未加热之前按下“包装延时”键，使上加热块合拢，夹紧 PE 袋，待加热块温度达到设定温度时，松开加热块，将 PE 袋引入滚轮口，按下“点动”键，使 PE 袋被滚轮卷入。

机器具体操作步骤:

- ① 接通所有电源线，信号线
- ② 开启排插开关，接入 220V 电源
- ③ 总控制盒的参数设置
- ④ 振动盘控制盒的参数设置
- ⑤ 封胶机的参数设置
- ⑥ 封胶机的加热块，切断刀，漏斗的位置调整
- ⑦ PE 袋的引入
- ⑧ 振动盘的通道调整
- ⑨ 将总控制盒的打到手动状态，将封胶机的开始/停止键打到开始，
当上温和下温达到设定值后，界面将显示： 等待物料
- ⑩ 按下总控制盒的 RUN 键，机器开始运作，检查机器是否符合设定要求，符合的话，将总控制盒切换到自动状态，按下 RUN 键，机器开始连续工作。如果不符合，检查问题点，排出问题，直至符合设定要求。

常见问题和故障排出：

- ① 封胶机总是提醒“等待物料”，这时应该是振动盘中的物料被卡住，无法到达出口，检查振动盘的通道设置是否合理，物料能否顺利通过
- ② 封胶机界面提示：电流过大，这个是因为物料落在了两个下加热块中间，导致封胶机报警，这时应该调整袋长设置，保证物料落入袋中后，无论任何一种姿态，都不会挡住加热块的合拢。调整 Ok 后，按下界面的设置键即可以恢复正常。
- ③ 机器停止运作，即使按下 RUN 键也不运作，此时检查 CPV 是否达到 CSV，如果是，需要清零后，方能重新运作。
- ④ PE 袋切不断，这时应该调整切刀的位置，直至顺利切断。

安全提醒：

由于封胶机的上下加热块有高温，所以不可以徒手触摸其表面，一面烫伤，另外，在上下加热块运作过程中，切勿将手指伸入其中，防止夹伤。

本说明书，若有不详之处，尽请来电咨询我司技术人员，谢谢。

公司网址：<http://www.techcore.com.cn>

技术支持电话：0755-28486062 0755-86617578