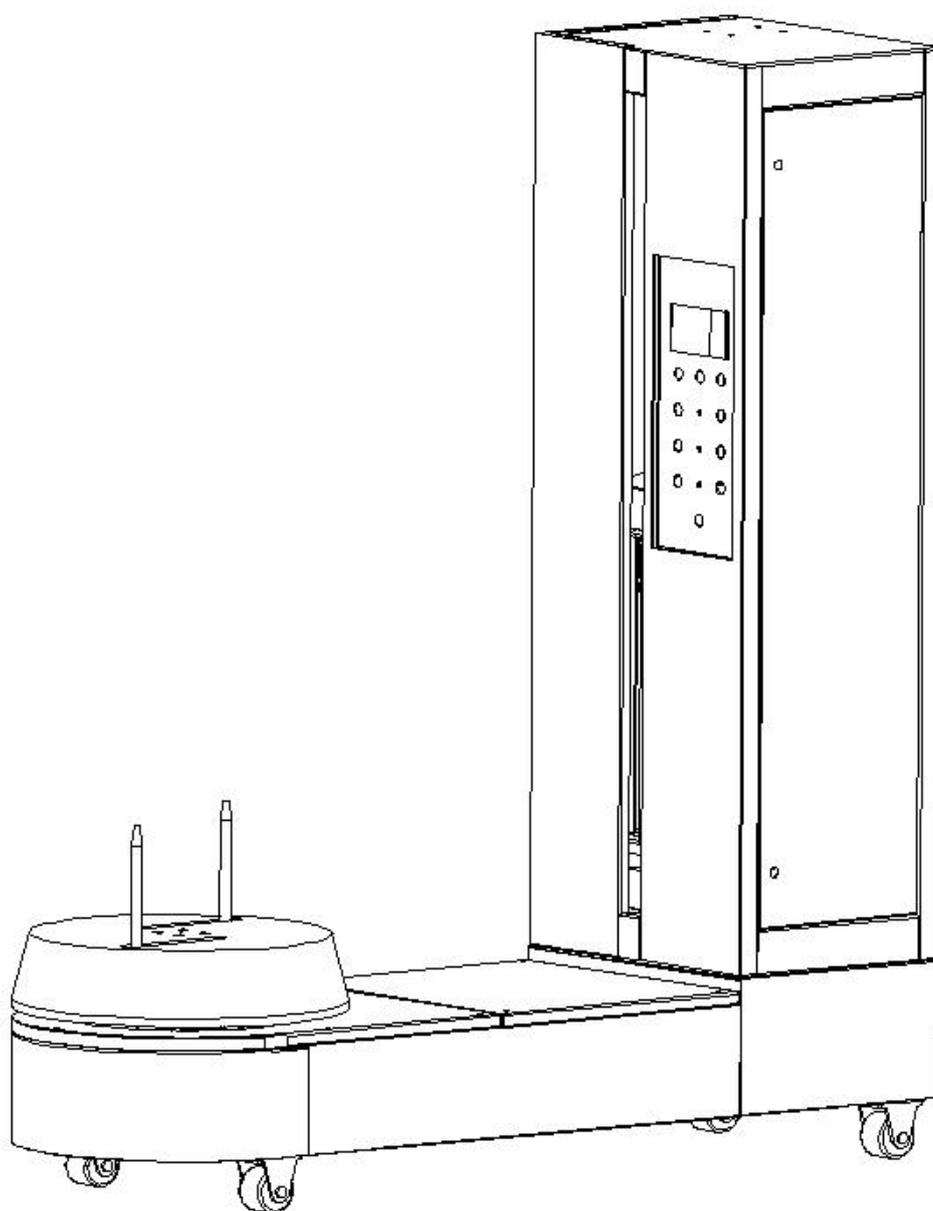


行李缠绕机

使用说明书



目 录

一、使用注意事项.....	2
二、机械外形图.....	3
三、技术参数.....	4
四、操作面板介绍.....	5
五、手动自动操作说明.....	6
六、文本参数设定操作.....	7
七、上膜操作说明.....	11
八、机器简单故障维修.....	13
九、机械保养	14
十、电路图	15

一、使用注意事项

1.1, 使用环境

- 1、场所：室内。
- 2、温度：0~50℃
- 3、相对湿度：35~85%RH（无凝露）……使用时
- 4、环境：不受阳光直射，无粉尘、腐蚀性气体、可燃气体、油雾、蒸汽、滴水等；应避免含较多盐分的环境；不发生温度急剧变化而结露。

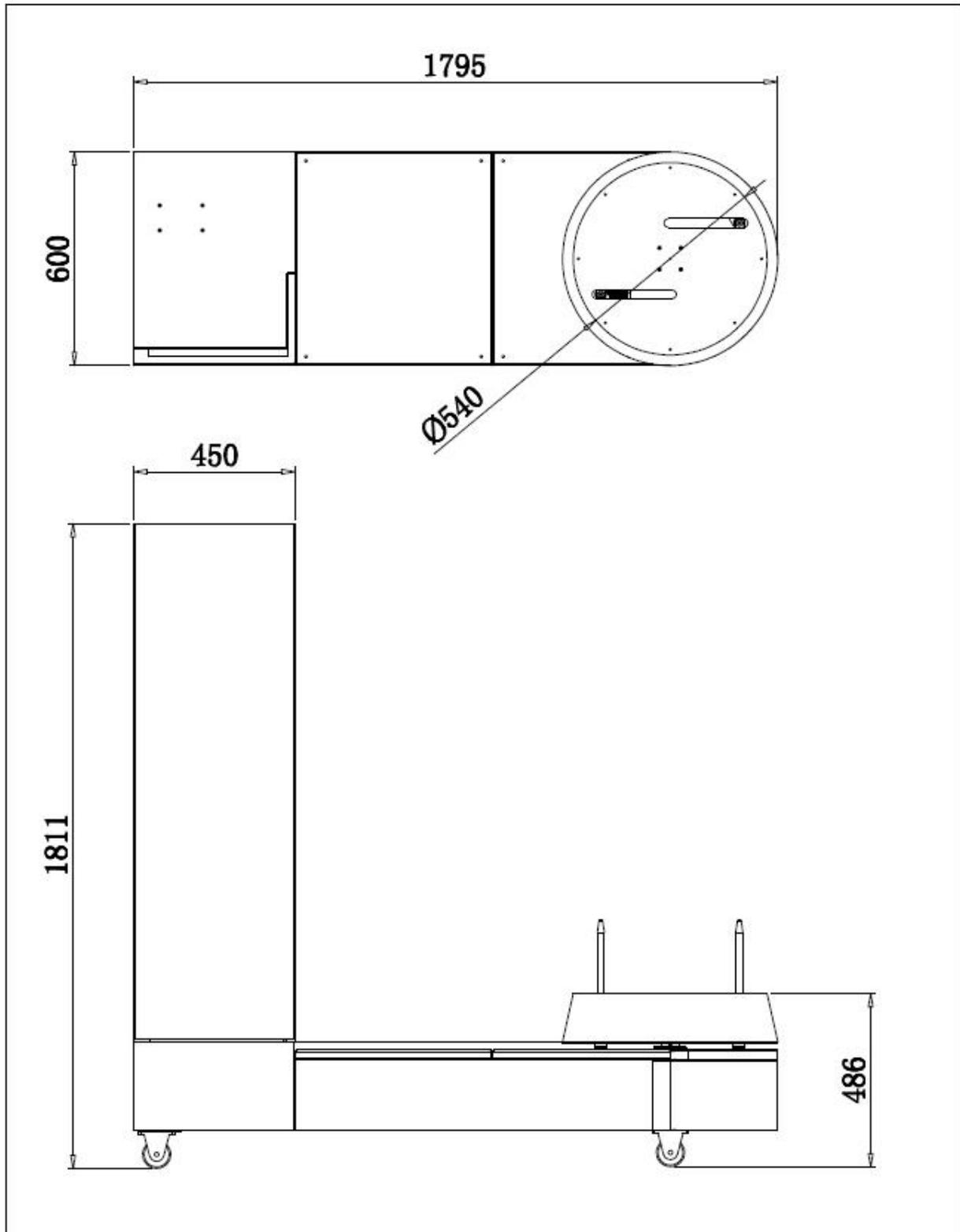
注意：当被包装物体的颜色为黑色、白色、透明、偏暗色，或机械使用在强光照耀反光等情况下，光电开关检测会失灵。如遇此情况，可将光电开关用物体挡住，使用行程开关定位包装或联系本公司进行处理。

1.2, 安全注意事项

在安装、运行、维护、检查之前，请务必熟读此手册及附属文件，以便更正确的加以使用。

- 1) 在设备底盘及立柱的安装过程中应注意吊装固定时的安全。
- 2) 由于立柱较高，且有一定的重量，固定时稍有不慎可能对人体造成碰伤，应特别注意，用户在移动本设备同样要注意
- 3) 电气线路的连接应由专业电工操作。
- 4) 接线前应确保机械螺丝已拧紧固定，接线时应先连接机械外部连线后经测量无误后再接主电源线

二、机械外形图



三、技术参数

机器尺寸：1795*600*1811mm

机器重量：250Kg

货物规格：L200-1000 * W200-400 * H350-1000mm

货物重量：100kg

转台高度：500mm

转台直径：540mm

转台速度：1-27 转/分钟（变频调速）

膜架类型：预拉伸膜架，预拉比 250%

转盘旋转方向：顺时针

转台电机：0.37KW

升降电机：0.37KW

预拉电机：0.2KW

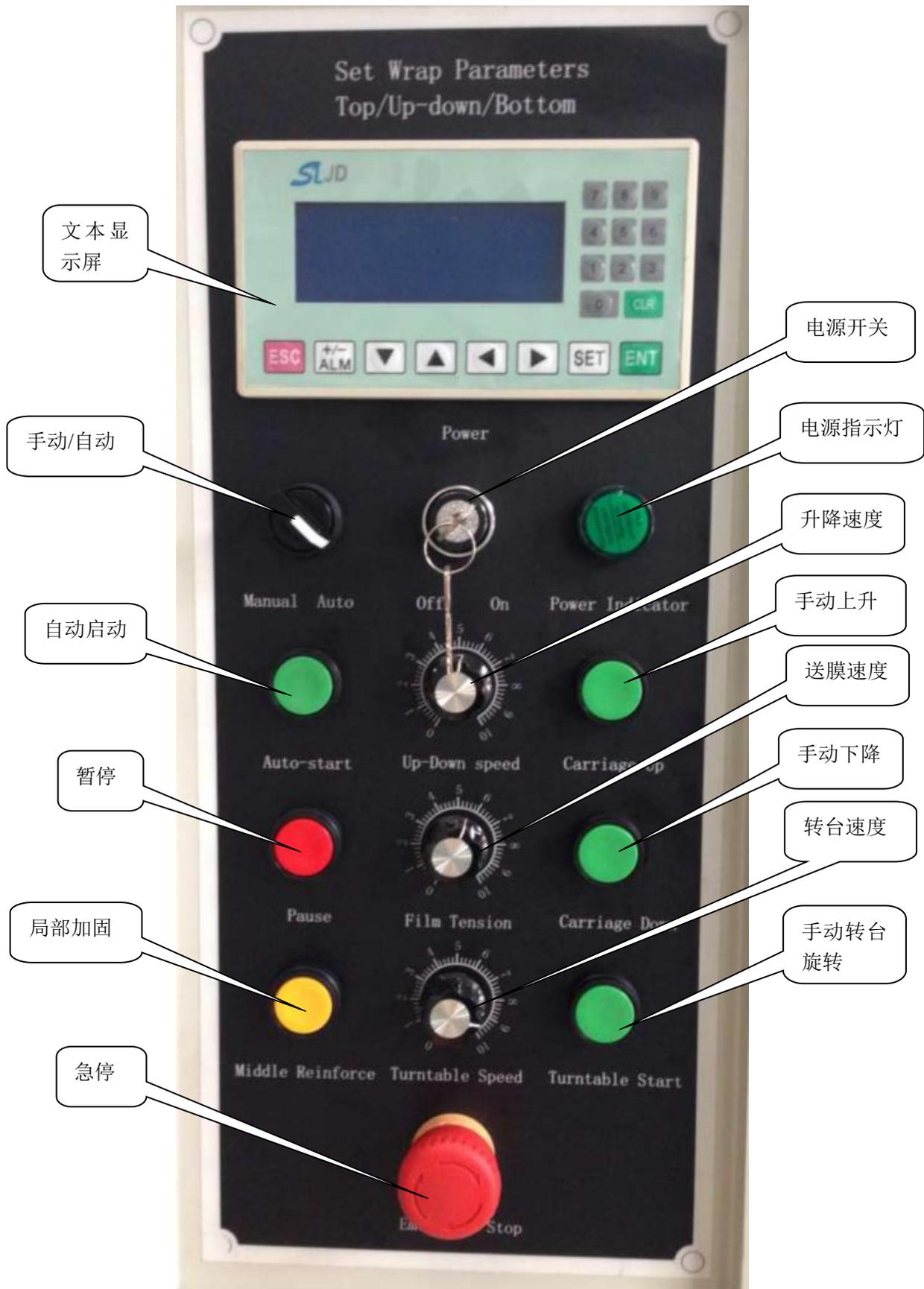
拉伸膜宽度：500mm

拉伸膜最大卷筒直径：250mm,内卷轴直径：76mm

电源：单相 220V 50Hz/60Hz

功率：1.0KW

四、操作面板介绍



文本显示屏：显示各种参数设置

Manual/Auto 手动/自动：手动和自动操作模式切换

Auto--start 自动启动：在自动模式下，自动启动按钮，手动模式下，无效

Pause 暂停：机器在运行时，暂停运行按钮

Middle Reinforc 中间加固：在自动模式下，按下此按钮，膜架停止升降，转盘会继续运转；

Emergency Stop 急 停：紧急停止

Power 电源开关：向右旋转钥匙开关，即可打开机器的电源，此时“Power Indicato 灯亮。

Power Indicato 电源指示灯：接通电源，打开电源开关，指示灯亮。

Carriage Up 手动上升：手动模式下，按此钮，膜架上升；再次按下此按钮，膜架停止上升

Carriage Down 手动下降：手动模式下，按此钮，膜架下降；再次按下此按钮，膜架停止下降。

Turntable Start 手动转台旋转：手动模式下，按此钮，转台旋转；再次按下此按钮，转盘停止。

Up--down 升降速度：调节膜架上升和下降速度；

Film Tension 送膜速度：调节送膜速度，同时也是控制张力松紧调节；

Turntable speed 转台速度：调节转台速度；

五、操作说明

5.1 手动运行

- 1) 打开电源：向右旋转钥匙开关，即可打开机台的电源，此时“Power Indicato灯亮。
- 2) 自动/手动选择：当“Manual Auto”选择开关指向“Manual”时，即为手动模式。
- 3) 模架上升：按下“Carriage Up”键，模架上升到上限位开关后停止，再次按下此按钮，模架停止上升
- 4) 模架下降：按下“Carriage Down”键，模架下降到下限位后停止，再次按下此按钮，模架停止下降。
- 5) 转盘运转：按下“Turntable Start”按钮，转盘运转，再次按下此按钮，转盘停止。
- 6) 升降调速：顺时针旋转“Up--down”电位器，则升降速度加快，逆时针旋转，则升降速度减慢。
- 7) 预拉膜张力：顺时针旋转“Film Tension”电位器，则预拉马达速度加快，张力减小；相反，逆时针旋转，则预拉马达速度减慢，张力加大。（阻拉机型无）
- 8) 转盘调速：顺时针旋转“Turntable speed”电位器，则转盘速度加快；逆时针旋转，则转盘速度减慢。

5.2 自动运行

- 1) 自动/手动选择： 当“Manual Auto”选择开关指向“Auto”时，即为自动模式。
- 2) 自动运行： 把货物放在转盘的中心位置，然后接下“Auto--start”按钮，则机械开始按照文本显示器里设定的参数对货物进行包裹。
- 3) 暂停： 在机械自动运行过程中，按下“Pause”按钮，则机械会停止；再次按下此按钮，则机械会再次启动。
- 4) 中间加固： 在机械自动运行过程中，按下“Middle Reinforce”按钮，则转盘会继续运转，但升降停止；再次按下此按钮，则升降继续。

六、文本参数设定

1.开机画面



按屏幕上的  进入系统；

2.主画面



按压数字 <0> 按键， 进入配方设置画面。

按压数字 <1> 按键， 进入运行参数监视和设置画面。

按压数字 <2> 按键， 进入运行越顶时间和奇数包裹层数膜架下降延迟画面。

按压数字 <8> 按键， 机器复位，转台及膜架复位；

按压数字 <9> 按键， 进入语言设置画面。

3.配方设置画面

可设有 9 组不同的缠绕参数：



裹包层数：设置配方 1 的包裹层数，设置为单数，膜架停止在上端，设置为双数，膜架停止在下端

上层圈数：设置配方 1 的上端包裹圈数。

下层圈数：设置配方 1 的下端包裹圈数。

按压文本显示屏上的  按键 进入下一组配方。

按压文本显示屏上的  按键 返回上一组配方。

4.运行参数设置画面



当配方设置为 0 时

- 裹包层数：** 设定值 可以修改包裹层数。
- 上层圈数：** 设定值 可以修改上端包裹圈数。
- 下层圈数：** 设定值 可以修改下端包裹圈数。

当配方设置为 1---9 种时

- 裹包层数：** / **上层圈数：** / **下层圈数：** 运行相应的配方设定参数；
- 裹包层数：** 完成值 包裹层数运行值；
- 上层圈数：** 完成值 上端包裹圈数运行值；
- 下层圈数：** 完成值 下端包裹圈数运行值；

5.越顶时间和奇数包裹层数膜架下降延迟



越顶时间： 越顶时间 货物高度检测光电看不到货物膜架上升延迟停止的时间。

下降延迟： 奇数包裹层数、膜架下降延迟时间。

6.手动控制画面



按压文本显示屏上的数字<9>按键 在手动和自动间切换，按键<9>前面的指示灯为黑色

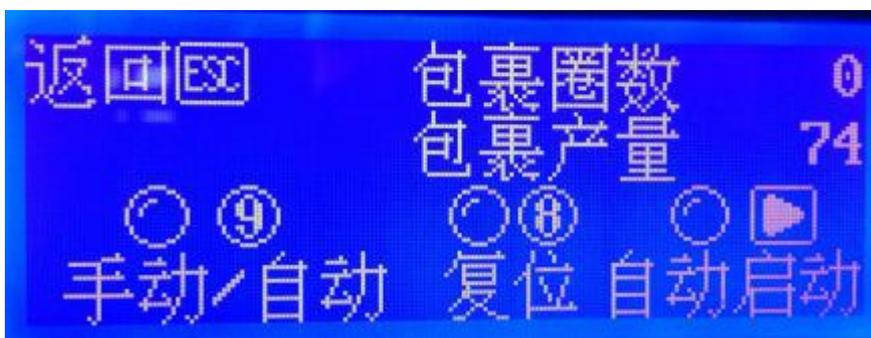
表示手动状态，按键<9>前面的指示灯为黑白色表示自动状态。

在手动状态（不在急停状态）按文本显示屏上的数字<5>按键，膜架上升；再次按压<5>按键，膜架上升停止。膜架上升到达上限位自动停止，此时手动上升无效。膜架手动上升时货物高度检测光电不起作用。

在手动状态（不在急停状态）按文本显示屏上的数字<2>按键，膜架下降；再次按压<2>按键，膜架下降停止。膜架下降到达下停位自动停止，此时手动下降无效。

在手动状态（不在急停状态）按压文本显示屏上的  按键，转盘旋转；再次按压  按键，转盘旋转停止。

7. 自动控制画面



按压文本显示屏上的数字<9>按键 在手动和自动间切换，按键<9>前面的指示灯为黑色表示手动状态，按键<9>前面的指示灯为黑白色表示自动状态。

当膜架不在下位。不能自动启动时。在自动状态 按压文本显示屏上的数字<8>按键，机器自动复位。



按压文本显示屏上的  按键 自动启动，等效面板上的启动按钮。



包裹圈数；



包裹产量；

8. 语言设置画面



在主画面上，按按压文本显示屏上的数字<9>按键，进入语言选择



中文: 1 按 0 为英文，按 1 为中文。

9.修改数据方法:

按下 **SET** 键，此时数据开始闪动，输入想要修改的数据，按  或  可以左右移动需要修改的数据，修改完成后，按 **ENT** 键确认，连续按 **ENT** 键至页面内没有数据闪动为止。

七、上膜操作说明

1.打开机壳活动门锁扣，如图：



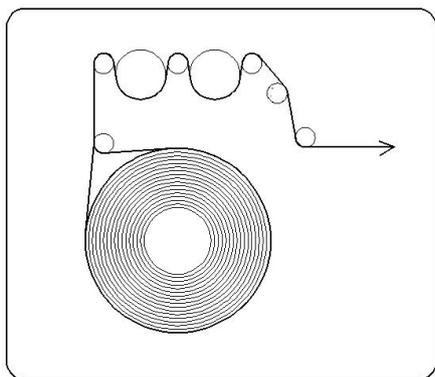
2.向右拉开膜架锁扣，打开膜架门，如图：



3. 套入拉伸膜，如图：



4. 按 穿膜示意图 穿拉伸膜，如图：



5. 关上膜架门，如图：



6. 关上机壳活动门，扣上锁扣，如图：



八、机械简单故障维修

故障现象	可能原因	对策
转台不运转	① 转台运转按钮坏 ② 变频器报警 ③ 马达线无连接 ④ 急停是否按下	① 更换按钮 ② 根据变频器说明书检查报警原因, 检查马达三相线连接电阻, 是否缺相 ③ 检查马达线航空插头是否连接

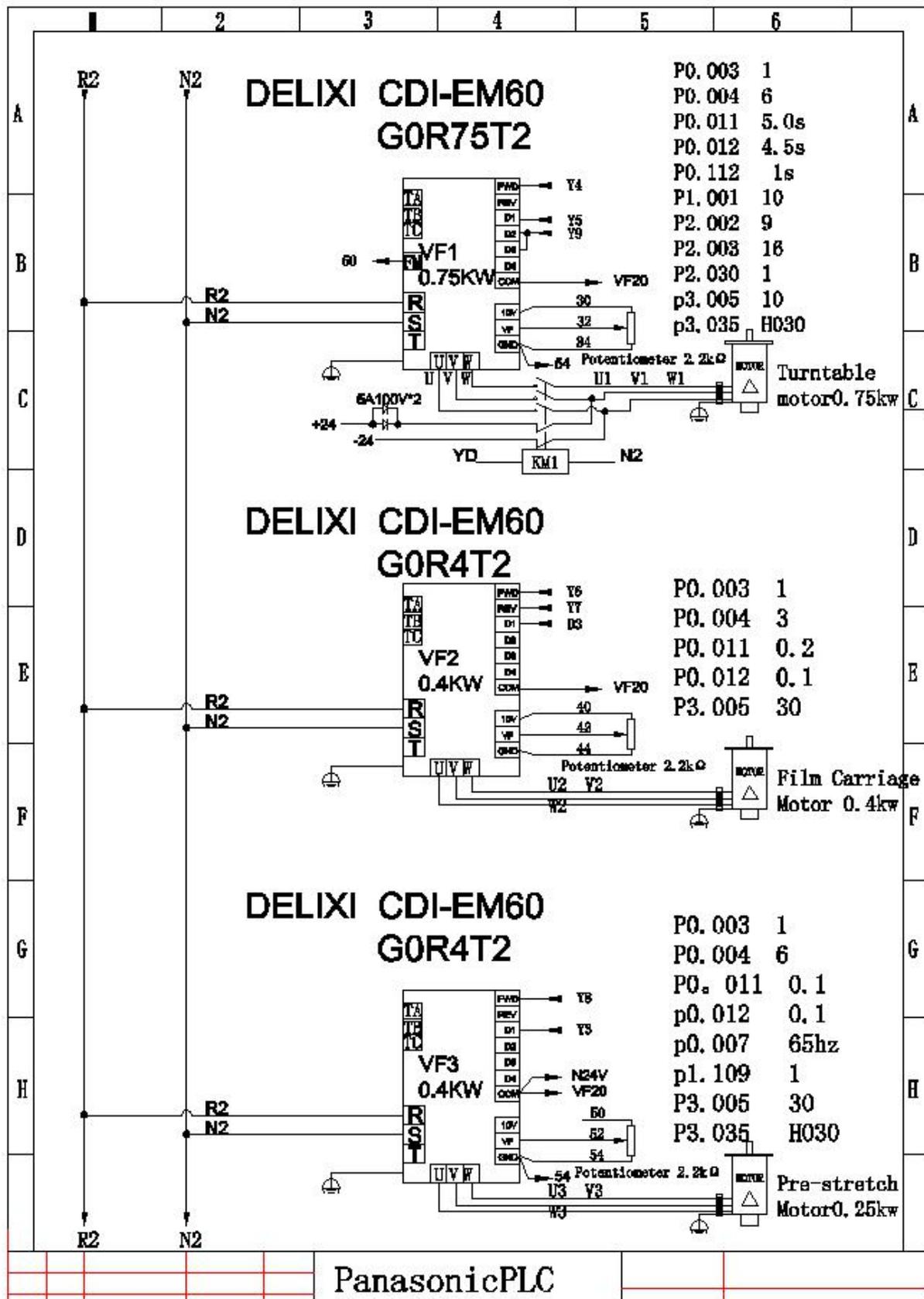
		④ 打开急停
膜架不升降	① 膜架上升，下降按钮坏 ② 变频器报警 ③ 马达是否缺相 ④ 上、下限位，下极限限位开关 ⑤ 急停是否按下	① 更换按钮 ② 根据变频器说明书检查报警原因 ③ 检查马达线是否连接牢固 ④ 更换限位开关 ⑤ 打开急停 ⑥ 光电开关必须看到货物

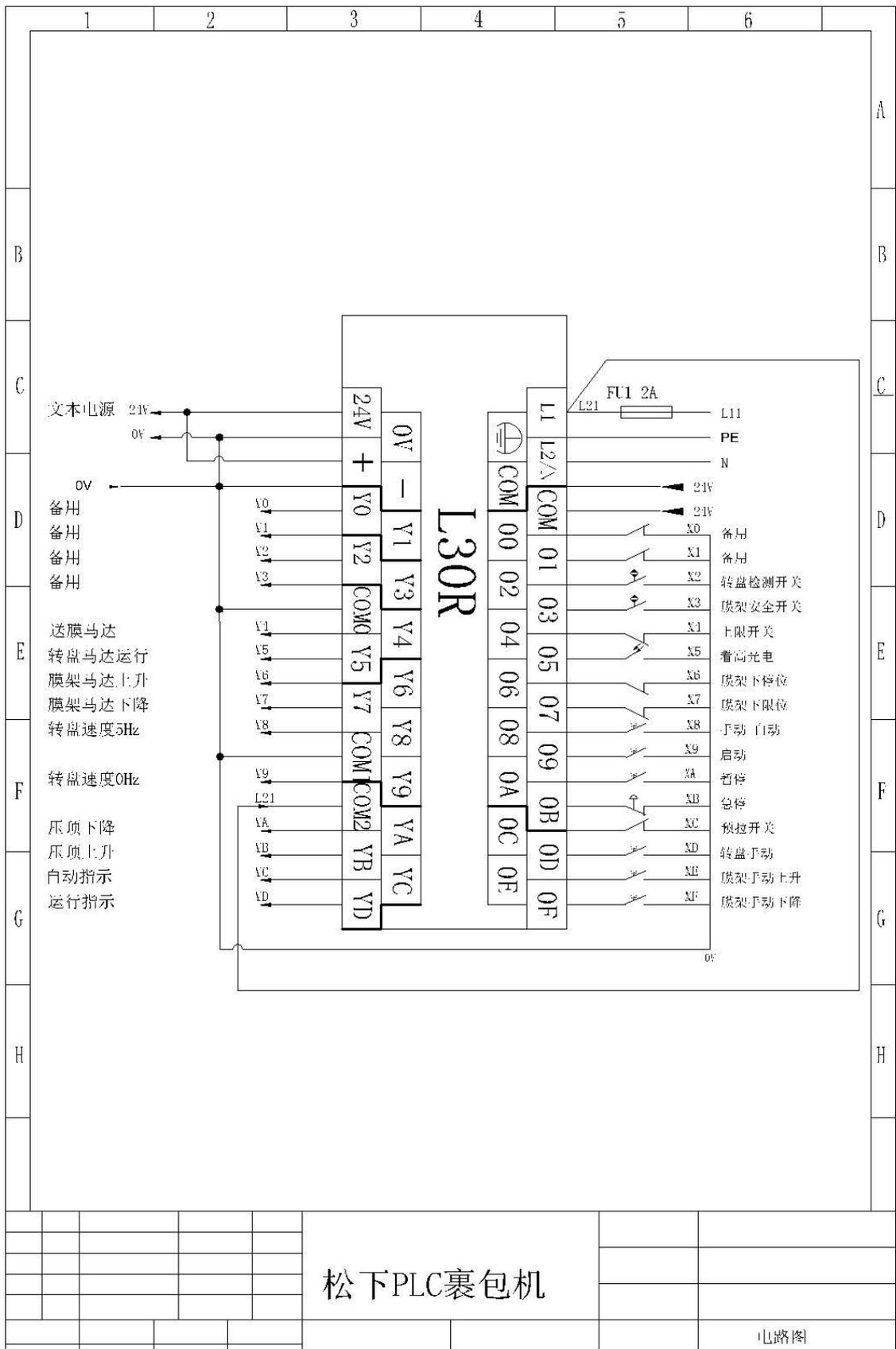
九、机械保养

注意：所有的清洁与维护作业均应在断电情况下进行。

- 1) 平均半年左右需对升降传动链条机构张力进行调整，并加润滑油。
- 2) 每两个月对升降机构的导轨加一次润滑油。
- 3) 检查机台的螺丝是否由于使用时的震动而松动，如有，请拧紧螺丝。
- 4) 检查机壳是否良好接地。
- 5) 为确保系统正常工作，对环境粉尘应严格进行控制。在设备使用期内应经常对附着在设备，特别是电磁阀、接近开关等工件上的粉尘，污物进行清理。

十、电路图





松下PLC裹包机

电路图