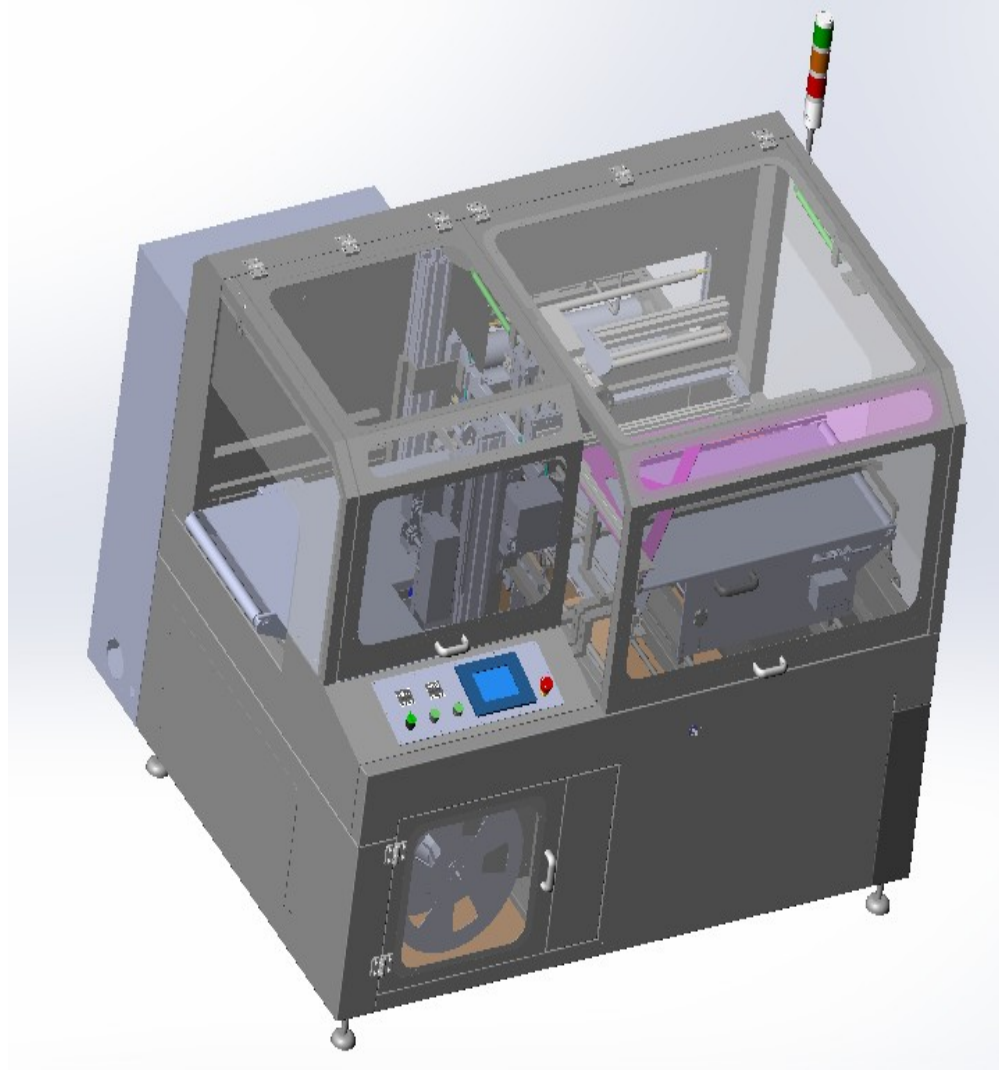


APSS-5022-II

全自动边封机

操作手册



欧华包装设备(深圳)有限公司

电话:0755-29545300

传真:0755-29545390

地址: 深圳市沙井镇沙一村万安路长兴高新技术工业园十号楼

电邮: ouya@alpha-pack.ne

注意●电源及马达转向异常会导致机台设备受损, 请严格要求电路图接线。

事项●安装、移动机械或者内部作业时, 严禁带电操作。

前 言

首先在此感谢阁下选购了本公司的 APSS-5022II 全自动边封机。本说明书是用于确保有效地使用和操作该自动边封包装机。请予细阅，以便于在启动该设备前彻底了解各个功能的特性、操作的程序及使用的说明。

APSS-5022II 全自动边封机的设计特点是采用最先进的人机操作界面使之操作简易，容易维护。并在系统里增加了最新自我诊断功能，能使阁下在使用该设备时非常清楚本设备的运行状态。我们确信阁下将会完全满意该设备的实用性、可靠性及经济效率。然而，该设备的结构及操作会根据各种用途的特点以及为适应包装的内容物所安装的包装装置而有所不同。请参阅附录，以更透切地了解特殊的不同点，因为本说明书所述的是基本功能。

该设备是按照高度安全操作的标准设计的，因此不会因大意的操作或错按开关而损坏或操作失灵。如有任何问题出现，请详阅本说明书，实行必要的措施，以便于有效地操作该设备。

在装运该设备前，各部分装置已作仔细的检测及调试。然而，如在装运过程中发生任何机械故障，或本说明如有任何不清楚的地方，请与本公司或本公司授权的代理商联系。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



目 录

1.安全事项.....	
2.设备概述.....	
3.系统操作.....	
4.操作步骤.....	
5.设备调整.....	
6.设备维护.....	
7.电气原理图.....	
8.标准件清单.....	

注意●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

●设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第 1 章 安全事项

1.1 安全操作

尽管本设备已配备预防设施，为确保操作的充分安全，本说明书还特意使用了两种不同的表达方式来描绘其安全等级性。

这两种不同表达方式是【告诫】与【注意】，用以说明防止事故发生应实施的程序。

这些告诫语是在必要时提供的，因此为了安全起见，请阁下透彻阅读。

【告诫】

☆ 这是表示需要高度警惕的术语，用以说明可能引起身体伤害或损坏设备的事件。此信息具有最高的警惕性，是为了引起注意和防止事故的发生。

【注意】

☆ 这是表示需要必要预防的术语，用以说明可能引起操作中断或伤害操作者的条件（情况），此信息具有预见性，是为了引起注意和正确地操作设备。

1. 安全知识

我们的 APSS-5022II 全自动边封已有先进安全的防护措施。

然而未经训练的人员及不正当使用机械时，还是会有可能发生危险。我们已经为你规划了【安全】这一个章节，使你有安全的概念，且对机械的危险部分有进一步的了解。

任何不理会在第 2 章规范的人是粗心且不合法的，制造厂商对所导致的危险不负法律上的责任。

为了操作人员的安全而言，把操作手册放置在他们可以很容易取得的地方是非常有帮助的。

同时还必须遵守在这安全规范之外其他相关安全及灾害守则！

2. 定义

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



， ， ， 请注意设备上的各个安全信息！

【危险区域】

根据（EN ISO 12100-1）所定义，【危险区域】是指机械所在的区域及其周围，在这些区域可能对任何人的安全或健康有所危害。

【所有者】

【所有者】是指任何要安装或操作机械必须要得到他的许可的人。

【操作者】

【操作者】是指对机械搬运、安装、激活、操作、保养、清洁或维修有负责的人。

4. 操作的安全

本机器是最先进的及根据操作的安全所设计的，然而未经训练的人员及不正当的使用机械还是会有可能发生危险。如下列状况时：

- 操作者没有安全的概念时。
- 其他相关设备导致机械产生有危险时。
- 机械未被正常使用时。

【注意】

- （1）不正当使用机械所造成的损坏不可归责于制造厂商，且不列入保证项目。其风险须由所有人独自承担。
- （2）须根据制造厂商所提供的安装、操作、运输及保养说明来正确地使用机器。
- （3）应避免使用任何降低安全性的方法来操作机械。
- （4）操作时需按照制造厂说明书来操作。
- （5）其他不正当的使用机械（如“按自己的主观理解来使用机器”）
- （6）机器设计的要求，正常开机准备工作，只有机械在最佳状态下才可以操作。

【告诫】

【所有者】或【操作者】是不允许更换或修改机器的结构与生产方式。因此所造成的损坏，制造厂商不负任何责任

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

- 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

4.1 正确使用机械

确认本机器只用来做一般物体全自动边封包装。

4.2 所有人及操作人员必要的安全规定说明

机械的操作、保养、及安装必须由被授权且经过特别的训练的人员来执行。这些人员必须上过有关机械可能的危险说明的特别课程。特别是电气单元的工作，须由受过培训的人员来操作。

任何被指定来操作、保养及安装机械的人员必须阅读及了解机器的相关技术文件。建议所有人须有书面的确认文件。在安全的前提下，操作、保养、及维修的职责必须很明确的定义并遵守，不可以有不明确区域及不称职的情况

【所有者】及【操作者】必要的安全规定说明：

必须在工作区域安装了相关的安全设施之后并确认是安全的，才可以操作这台机器。

【所有者】或相关人员只有机械在最佳状态下才可以操作机械。【所有者】必须跟据说明书提供干净且良好视线的机械工作区域。【所有者】必须跟据安装所要求环境来安装机械。【所有者】必须注意，只有被授权的人才可以操作机械。

在机械激活之前，操作者必须确认没有人在危险区域内。操作人必须及时向【所有者】报告所有的降低安全性的改变，在每次交班时至少检查一次是否发现有物品短少或损坏。【所有者】或操作人员是不允许更换或修改机械的。因此所造成的人员受伤或设备损坏，制造厂商不负任何责任。或操作人员不可以移除或关闭安全装置，若安全装置因保养或维修必须被移除或关闭时，在工作完毕后必须安装回机械上。

机械的安装或操作遵守所在国家相关国家规范，【所有者】有义务遵守相关法令

紧急情况下关机

操作有错误发生时，操作人员必须依其经验判断事否马上紧急关机或须采取其他步骤（先终止控制器）。

使用主电源来关机

错误发生时，若无法在短时间内改善时（须有维修或保养人员时）可使用主电源来关机。

5. 【危险】与【注意】的说明

【危险】

1) 当电源已经送达或机器处于运行状态时，不要打开配电箱和其他接线盒。

否则，可能发生电击，导致人身伤害。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

- 2) 当配电箱已打开或有裸露的导线时，不可运行机器及其配套设施。
否则，可能受到高压端子或裸露在外的导线的电击，导致人身伤害。
- 3) 除了进行定期检查或者接线外，其他任何时候都不可打开电器设备的外壳。
否则，可能会损坏设备，影响机器的正常运行。
- 4) 接线和定期检查时应该在拆除输入电源至少 10 分钟以后再操作。
否则，可能发生电击，导致人身伤害。
- 5) 机器必须可靠接地，接地电阻小于 100 欧姆。
否则，可能发生电击，导致人身伤害。
- 6) 不要使电缆受到擦伤、挤压、过电压和过负载。
否则，可能发生电击，导致人身伤害。
- 7) 用干燥的手启动开关。否则，可能发生电击，导致人身伤害

【注意】

- 1) 安装、拆卸、移动本设备要有专业人员操作或指导。
- 2) 必须经过专业培训合格的人才能操作本机器。
- 3) 本设备只能按照制造商规定的用途使用，未授权的修改或使用非本制造商所出售或推荐的零配件会引起火灾、电击和其他伤害。
- 4) 不允许麻布、纸屑、灰尘、金属碎屑、油污等其他杂物进入电器设备。
- 5) 连接电源所使用的线缆应保证有足够的容量，使用带有绝缘套管的接线端子。
- 6) 本设备长时间保存后再使用时，使用前必须进行检查和试运行。

6. 卫生与环境的要求

6. 1 环境卫生的要求:本设备用与食品包装，其所在的环境需做到防尘，防菌。
6. 2 机器操作人员和维护人员的卫生要求: 本设备用与食品包装，所有与设备接触的人，必须戴好口罩，帽子，防尘防菌服。
6. 3 操作者工作时的个人防护用品必须是无菌的

注意 ●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

- 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

7. 所包装的物料要求

本设备只用于食品/生活用品的包装，不能用与其他物品的包装，否则，制造商和代理商不负任何责任

8. 机器设计制造的标准依据

- EN ISO 12100-1: 2003 机械安全 设计用的基本概念、一般原则 第1部分：基本术语、方法论
- EN ISO 12100-2: 2002 机械安全 设计用的基本概念、一般原则 第2部分：技术原则
- EN 415-3: 1999 包装机械安全 第3部分：成型、填充和密封机械
- EN 60204-1: 1997 机械安全 - 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

9. 机器的安装、包装和运输说明

9. 1. 首次安装

打开包装箱，根据装箱单上的内容，检查所有东西是否齐全，如有不全请马上与本公司或代理商联系，

将设备安装在照明度好和通风良好的地方，检查机器各部件是否在运输过程中有松动，将设备与食品接触的部位用无水酒精仔细清理一遍，方可使用。

9. 2. 包装

当设备准备长时间不使用时，必须用无菌膜将设备包好，存放在阴凉干燥的地方。

9. 3. 运输

当阁下准备将该设备远距离的运输的话，须用木箱将本设备包好，在木箱放有干燥剂。如果设备要航海，那么木箱的材料必须是航海木质才料，并在机器的表面做好防腐工作。

总的预防措施：

- 1) 按标准操作程序使用本设备；
- 2) 在使用本设备前，须细致阅读本说明书，以透彻理解有关的操作程序。
- 3) 遵循本说明书的所有【告诫】及【注意】信息，以确保正确的操作及正确地使用所有的专用功能。
- 4) 本说明书应存放在方便取用的地方，以便随时参阅。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第 2 章 设备概述

2.1 概述:

APSS-5022II 全自动边封机系我公司引进国外先进技术，加以改进而生产的一种高品质、高性能的全自动边封机，纵封（侧封）采用恒温刀可连续不间断封切。横封采用恒温刀形式，升降式封切。不同产品尺寸在设备允许范围内变化时，可以通过设备本身轻松调整，不需更换任何模具或夹具。产品的长度可由水平方向或垂直方向的两组电眼自动侦测，产品长度不限制，可同时生产长短不一的产品（但宽度和高度必须接近）。

2. 2 规格

电 源	单相交流 220V	总功率	3KW
包装膜厚度	8-100um	使用气压	6-5MPa
横封宽度	500mm	包装速度	30-45 包/分钟
产品最大高度	220mm	传送速度（最 快）	30 米/分钟
整机重量	800kg	外形尺寸	2100 长 x1960 宽 x1900 高
适合包装物料	POF 膜、PVF、PE 膜等产品的包装		

注：包装材料成卷使用，外径： $\leq 400\text{mm}$ ，骨架内径 $\Phi 75\text{mm}$ ，复合包装材料厚度为 0.05-0.08mm，要求表面平整不得起波浪型。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第 3 章 面板操作

3.1 操作面板操作说明:

1) 总电源开关

整机电源开关，整机开机时电源开关顺时针扭 90 度整机通电，关机时电源开关反扭 90 度整机断电。总电源开关接通时，温控器自动控制加热。

2) 面板设备电源开关

此开关启动可编程控制器，人机介面。短时间离开开关此开关即可。

3) 启动

启动设备运行开关，需启动设备按一下该按钮，设备启动，并运行灯亮。

4) 停止

停止设备运行开关，需停止设备按一下该按钮，设备停止，并停止灯亮。

5) 紧急停机按钮

当机器运行过程发生故障或紧急情况时,按下此按钮，机器所有动作立即停止。并在故障显示区显示“紧急停止已经按下！”如需重新启动机器，需要解开对此按钮的锁定(按下开关头并右旋)，直到“紧急停止已经按下！”消失。

【告诫】

☆ 在解除紧急停止锁定前，先要核实所有操作条件是安全的。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

3.2 温度控制器(PID 调节)操作说明：见附件

3.3 一般包装材料的参考温度：

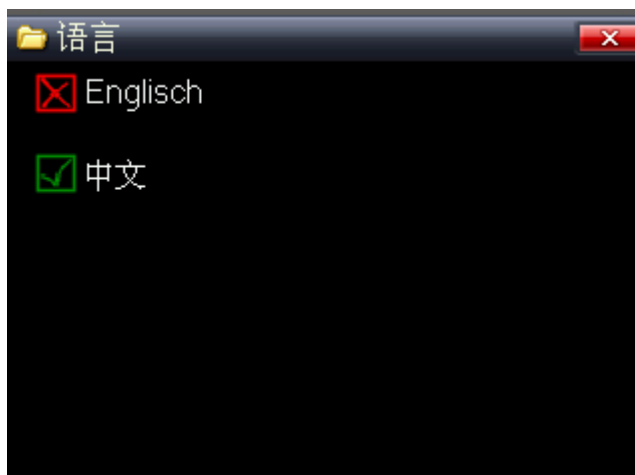
包 装 材 料	设定温度	备 注
纸/聚乙烯、纯铝/聚乙烯	160 ~ 180℃	此表供一般包装材料参考选择，具体要根据包装效果及封合牢固性确定
玻璃纸/聚乙烯	110 ~ 130℃	
纸/聚乙烯	170 ~ 200℃	
聚丙烯/聚乙烯	120 ~ 140℃	

【注意】：

- ☆ 设定温度时一般横封的设定温度应低于纵封 10℃左右，在温度达到合适设定值后，试包装观察封合效果判断温度是否合适，热封温度低时封合不牢固，过高时发生皱折，温度相应进行调整。
- ☆ 在加热器开关打开大约 5-10 分钟，机器就会达到设定的温度。温度须明确达到指定的设定温度,才可正常开启机器。

3.4 人机界面操作说明：


开机时选择语言画面。本系统支持英语，中文。



注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

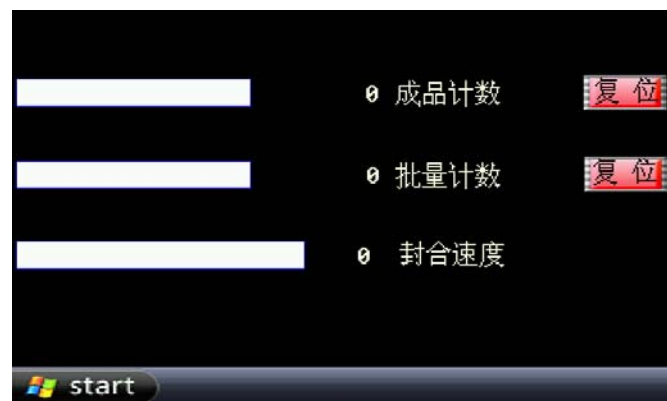
事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。



- 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



阁下只需选择需要的语言然后再安关闭语言选择窗口，进入欢迎窗口，其显示如下：





按  进入主操作画面。其画面显示如下图：



 **成品计数**，：为成品计数器。按键可以将计数器手动清零。

 **批量计数**，：为成品批量计数器。按键可以将计数器手动清零。

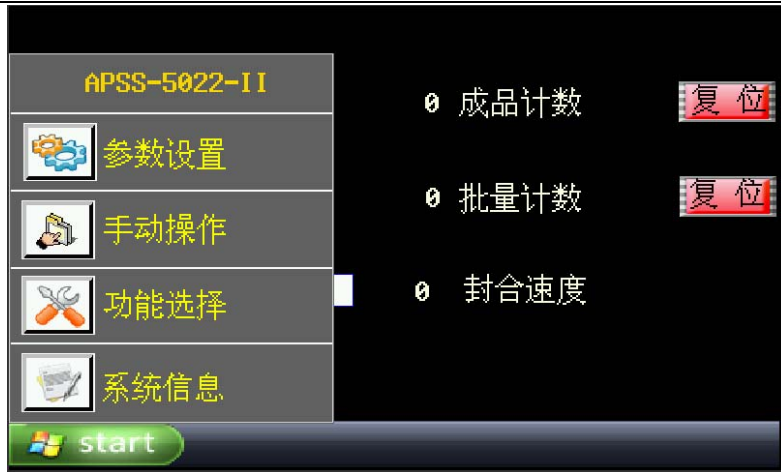
 **封合速度**，：为设备封合速度显示，当设备正常运行时，会显示当前设备的包装速度，单位为次/分钟。

按进入功能选择状态,其显示如下：

注意 ●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

●设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



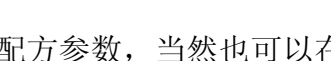


按  键将进入参数设置界面。



该机械具有 20 组配方数据存储功能，阁下可以存储 20 组产品生产参数，具体操作如下：



按  和  可以向上或向下选择配方参数，当然也可以在  直接输入，其显示如下：

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



按 ENTER 键确认。

当阁下更改了配方号，画面将显示切认窗口，其显示如下：



阁下在该窗口下可以同意也可以取消。

并且在 窗口中将显示配方名称，按下 区域可以输入或修改配方名，支持中文输入，如下图：



在文本键盘中阁下可以输入想要的名称，按 ENT 键确认。键 **CH** 可以中英文切换。

封合时间 (封合时间 (s)) :

封合时间，根据产品设置密封时间。与温度设置相匹配，温度越高，设置时间越短。在却膜不断的情况下，加长时间;膜烫坏的情况下减少时间。

注意 ●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

●设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

纵封延迟 (纵封延迟 (s)) :

该参数为纵封延迟结束，水平或垂直感应器检测有物体到，纵封动作，作边料封切。当水平或垂直感应器检测物体过完，纵封延迟该时间后结束。

【注意】

根据物体长短设置，如果此参数设置少了，边料会有部分切不断

延迟封口 (延迟封口 (s)) :

延迟封口时间。当出料输送机停止输送后，延迟该时间后开始横封，根据产品大小设置延迟密封时间，与拉膜时间相匹配，对于大物品包装，如果设置时间太短，就容易引起皱纹和误切产品。

延迟送膜 (延迟送膜 (s)) :

延迟送膜，当送膜传感器没有信号时，延迟该时间后开始送膜，设置太大，会出现拉膜动力不够，其功能用于做薄产品时使用。

提前送膜 (提前送膜 (s)) :

当横封完成后，在进料前开始送膜设置量，其功能用于防止高速的产品冲坏包装。

按  键关闭该窗口。按  键进入下一个参数设置画面，其显示如下：



拉膜停止延迟 (拉膜停止延迟 (s)) :

当物体过完检测电眼时延迟该设置的时间后停止。

拉膜启动延迟 (拉膜启动延迟 (s)) :

当探料电眼检测到物体时，延迟该时间后才启动拉膜，其功能用于减少产品前端多余的包装膜。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

膜后退 (膜后退 (s)) :

当出料皮带停止输送时，开始后退量，其功能用于在做高产品的时候防止高速的切刀封切时拉坏包装膜。

产品延迟 (产品延迟 (s)) :

该参数用于集合包装，与集合包装功能配合使用。

产品高度 (产品高度 (mm)) :

该参数为设置封口高度。

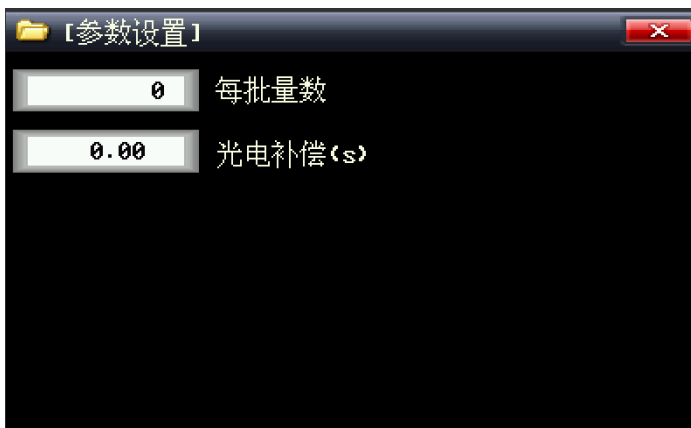
封口速度 (封口速度 (s)) :

该参数为设置封口动作速度，最大 100，最小 0。

输送速度 (输送速度 (s)) :

该参数为设置输送机速度，最大 100，最小 0。

按  键关闭该窗口。按  键进入下一个参数设置画面，其显示如下：



每批量数

该参数为设置批量产，当计数器到达设定值后自动停机。当值设为 0，则取消批量生产功能。

光电补偿(s)

光电补偿，色标检测到物品的补偿时间。

按  键关闭该窗口。

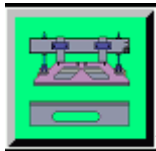
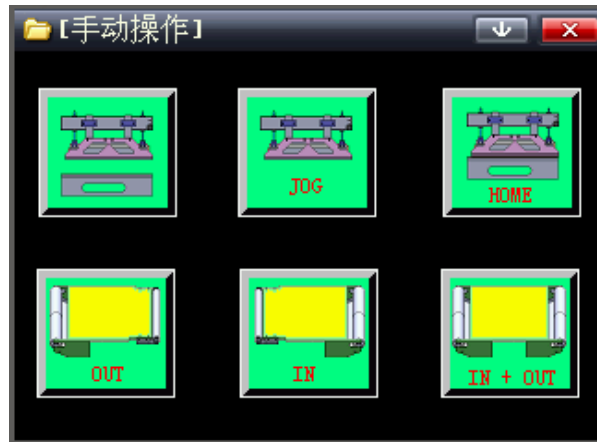
注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

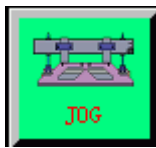
● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



按 键将进入手动操作调试界面。在该界面里可以手动关键动作单元。



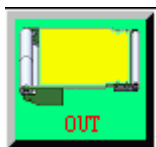
键：手动横封一次动作。



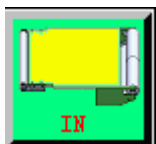
键：寸动横封。



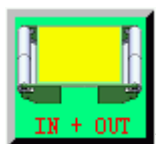
键：横封原点。



键：手动出料输送机。



键：手动进料输送机。



键：手动进、出料输送机



键：手动收废膜。


注意 ●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

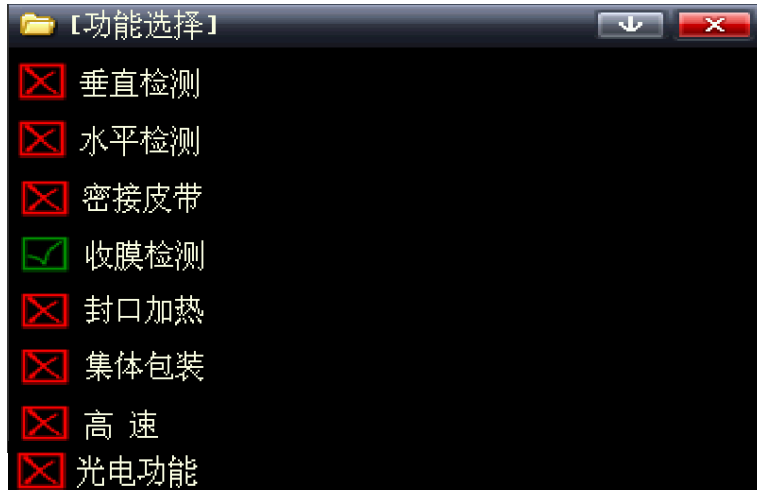
事项 ●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。


●设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

按  键关闭该窗口。





按  键将进入功能选择界面。在该界面里可以决定设备的扩展功能有或无。





 **垂直检测**：垂直检测，根据物体的高低形状选择（一般与水平检测二选一）。


 **水平检测**：水平检测，根据物体的高低形状选择（一般与垂直检测二选一）。

 **密接皮带**：密接皮带，该功能项为是否开始密接功能

 **收膜检测**：该功能项为是否屏蔽收膜检测功能，按一下右边的小方框，开始屏蔽收膜检测，这时候小方框会打勾，如果阁下想取消屏蔽收膜检测功能只需再次按一下小方框，当小方框里的勾消失了，代表已经取消。


 **封口加热**：封口加热，根据包装膜的不同进行选择。

 **集体包装**：集体包装，多个或者难以检测的包装产品，使用此功能时，必须设定产品延时，通过包装长度作为参数。

 **高速**：高速，当前产品正在封切，次产品到来（即次产品到达电眼位置）前输送带才停止；

*高速模式适用轻产品。如果次产品停止时碰到封切刀，请将电眼靠“进皮带”方向移动一下。

 **光电功能**：光电功能，根据产品的需要，是否打开色标。


按  键关闭该窗口。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。



事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。



● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。







按  键：进入系统信息与检测界面，在该界面里可以看到设备每一个关键性输入元件是否能够正常工作。







 **垂直检测**：为垂直电眼传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。



 **水平检测**：为水平电眼传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。


 **封刀下检测**：为封刀下限位传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。。

 **封刀上检测**：为封刀上限位传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。

 **封刀保护检测**：为封刀保护传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。

 **送膜检测**：为送膜传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。

 **收膜检测**：为收膜传感器检测，当物体经过探头时，该显示项  应有反应，如果没有反应则该传感器存在问题，可能需要更换传感器。

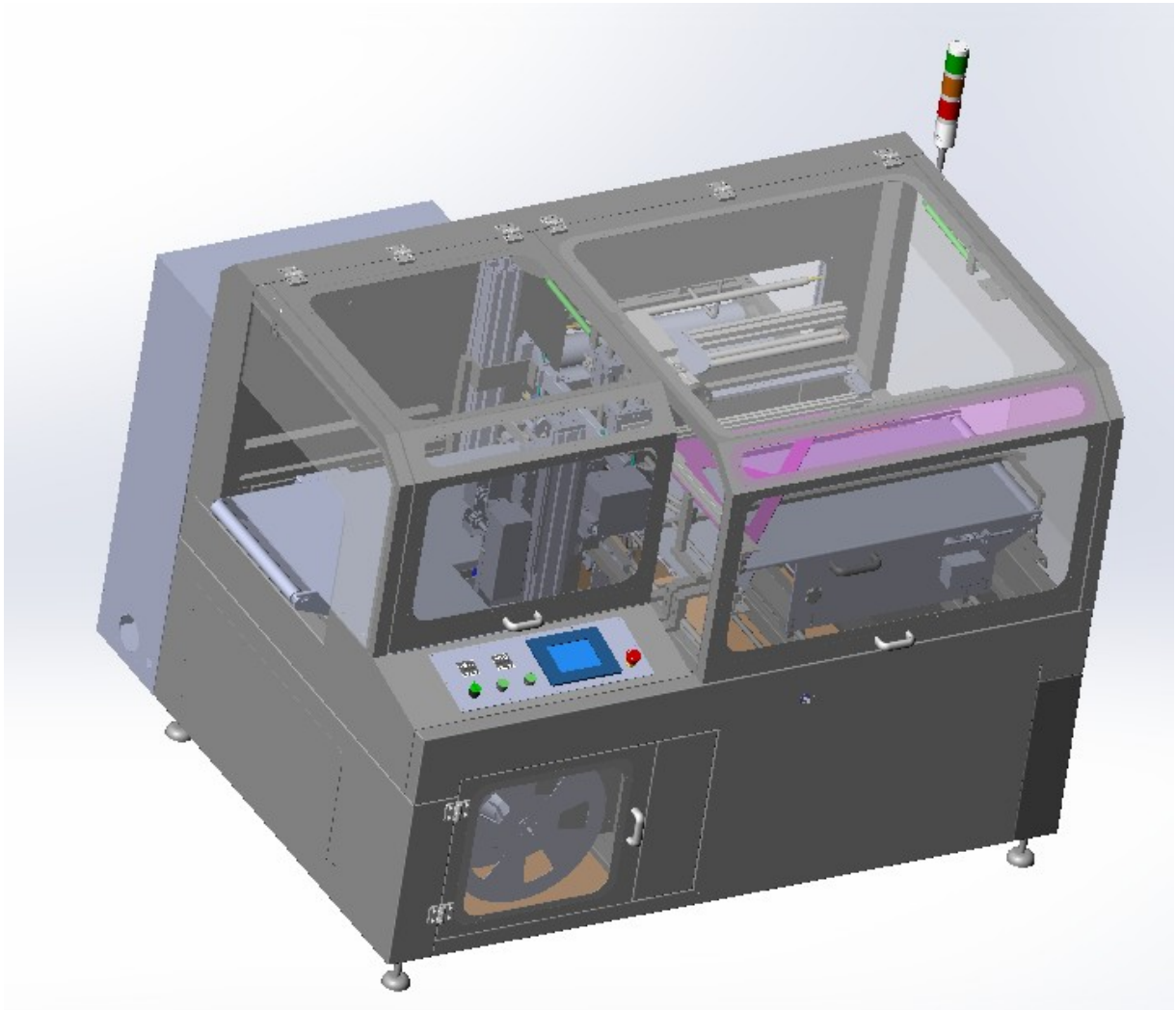
按  键关闭该窗口。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第4章 操作步骤



注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

4.1 操作顺序:

自动运行前请务必仔细阅读操作指南，自动运行后按照操作指南进行操作。

- 1) 连接单相交流 220V（带地线）电源。
- 2) 连接 5-6 个大气压大小气源。
- 3) 选择合适的卷膜尺寸并按照穿膜图安装好卷膜。
打开面板侧部电源主开关，这时面板上的温控器也启动了，根据不同材质的膜设定合适温度。一般横封刀 170-200℃，纵封刀 300-330℃。
- 4) 按面板上选择开关，打开触摸屏，同时 PLC、变频器电源也打开了。
- 5) 设定端封速度、端封时间、等等一系列参数（设定方法及设定参考值见上述相关画面说明）。
- 6) 进入程式画面，为设定参数设置一个程式号，方便以后调用。
放置产品在三角制袋器处，调整其高度，并按所用包装的尺寸调节产品通道。
- 7) 当面板上两温控器温度达到设定值后，切换到手动操作画面，一直按手动进料键，这时进料皮带启动，包装物拉膜朝端封刀处前进，当包装品过端封刀后（距刀大约 5 厘米），松开手动进料键，按手动端封一次键封切一次，按出料键可将物体送出。
- 8) 按/边封刀下/，将边角残余料拉至收废膜轮卷取。切换到参数时间设定画面，根据封切效果修改相应参数。重新放包装物至进料皮带上重复手动封切 3-4 次。如有必要机械调整端封刀位置高度。
- 9) 完成以上步骤后可切换到自动操作画面。
- 10) 根据生产要求，按设定键设置一个值，将计数清零，参考操作指南选择高速/低速包装，单个/多个包装几种工作模式，按绿色启动键，进料皮带启动，放包装物在进料皮带处机器便自动开始包装了。

注意:

① 急停按钮

在突发的危险状况下按设备紧急按钮，设备会立即停止运转。工作状态恢复正常后，释放按钮以使设备重新开始运转。

② 正常停止

在一天的工作后，转动“POWER”开关到关闭状态关闭机器。

重要: 给出大约十分钟时间来冷却封刀的温度。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

4. 2、常见故障排除

0	紧急开关	→	松开紧急停止开关
1	设备停止	→	设备电源被切断
2	保护门开启	→	将保护门关闭以确保安全
3	断路器/电动机保护	→	当外接电源不符合规定值或电路引起短路时会引断路器或热继电器跳闸，请检查外接电源是否符合规定
4	传送带电机变频器出现报警错误代码	→	阅读变频器的出错信息，对照说明书方法解决出错信息。停止或重置变频器，将设备关闭至少三十秒再重新打开
5	供膜电机变频器出现报警错误代码	→	阅读变频器的出错信息，对照说明书方法解决出错信息。停止或重置变频器，将设备关闭至少三十秒再重新打开
6	端封刀左保护开关不亮	→	在触摸屏中切换到手动画面，按端封点动键直到上下两封刀紧紧挨近，用活动扳手调两开关调整螺丝直到开关显黄色信号灯为止；或更换保护开关下弹簧。
7	端封刀右保护开关不亮	→	在触摸屏中切换到手动画面，按端封点动键直到上下两封刀紧紧挨近，用活动扳手调两开关调整螺丝直到开关显黄色信号灯为止；或更换保护开关下弹簧。
8	卷膜出错	→	供膜正反开关应打到默认正方向位（起拉膜作用），如果供膜开关是打到正方向位，检查开关有没有信号，如不行需更换此开关。
9	残膜料断裂，膜料用光	→	重卷取膜料，重新穿膜并做一个新的废膜条
10	面板上触摸屏黑屏	→	1 将旁边电源开关打开，如果触摸屏还是黑屏请检查机器上急停开关是否被按下，如果触摸屏还是黑屏检查屏的供电电源线路接法是否正确
11	端封上下封刀封切膜时并不拢	→	用内六角扳手调整端封电机上方封刀上位和封刀下位接近开关直到封刀并拢为止。
12	封切出来产品爆口	→	有几种常见原因：设定封切温度太高，设定端封时间过长。等等
13	进料皮带不运转	→	急停被按下请解开，皮带链轮引起故障作机械调整，进料皮带变频器引起故障
14	出料皮带不运转	→	急停被按下请解开，皮带链轮引起故障作机械调整，出料皮带变频器引起故障

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第 5 章 设备调整

(1) 膜料规格

1. 高密度的对折膜，膜料厚度：18 - 60 微米。

2. POF对折膜，膜料厚度：15-38 微米

两种膜料有应有双轴收缩能力（50%宽和50%长）

在边封机上用到的膜料应是已有打孔或细微打孔的，以便在收缩过程中空气可以从膜袋中释放出来。如果只用封边不用收缩，则不必打孔或细微打孔。

3. 无论是哪种膜料，膜料宽度都是如下计算：

产品高度 0 -100	产品送入 宽度	+	产品 高度	+	近似 100 mm	≈	对折膜膜宽
产品高度 100 -200	产品送出 宽度	+	产品 高度	+	产品 高度	≈	对折膜膜宽

请注意最大的产品圆周长度是膜料计算的基础。

4. 打孔

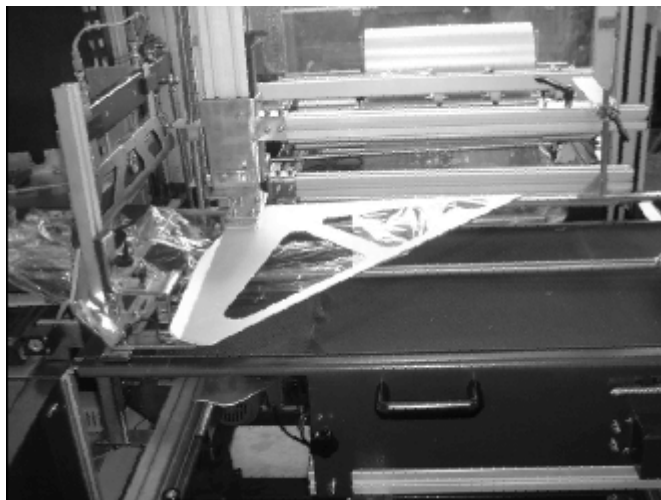
由于 POF 膜料一般没有被打孔或细微打孔的，如果包装需要收缩，这种膜料必须在包装机中用一种合适的特殊的设备打孔（本机上自带是根据客户包装膜要求设计的）。

(2) 膜料导向装置：

对折膜被卷在一个卷膜架上，该卷膜是由接近开关控制的带张力拉杆带动，然后由三角制袋器送入膜料。膜料可以首先穿过打孔器。

三角制袋器允许一种特别简单的待包装的产品送入方式，这种方式允许产品在进料皮带上以任何顺序摆放，可手动的方式或者以自动的方式运送产品。

对折膜的一层被置于待包装的产品上，另一层则置于进料皮带下方三角制袋器。

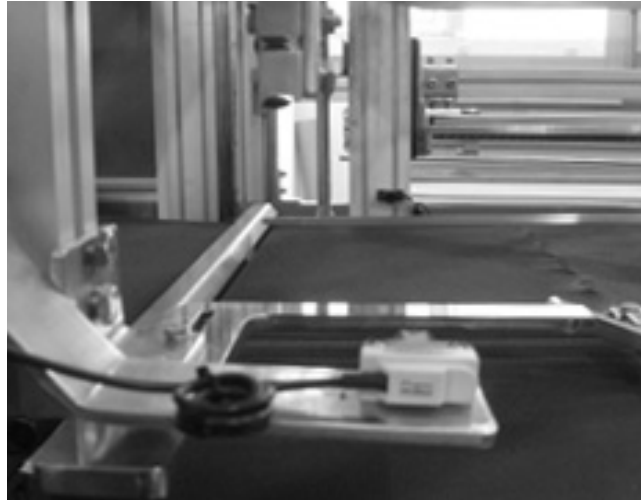


(3) 水平/垂直电眼

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

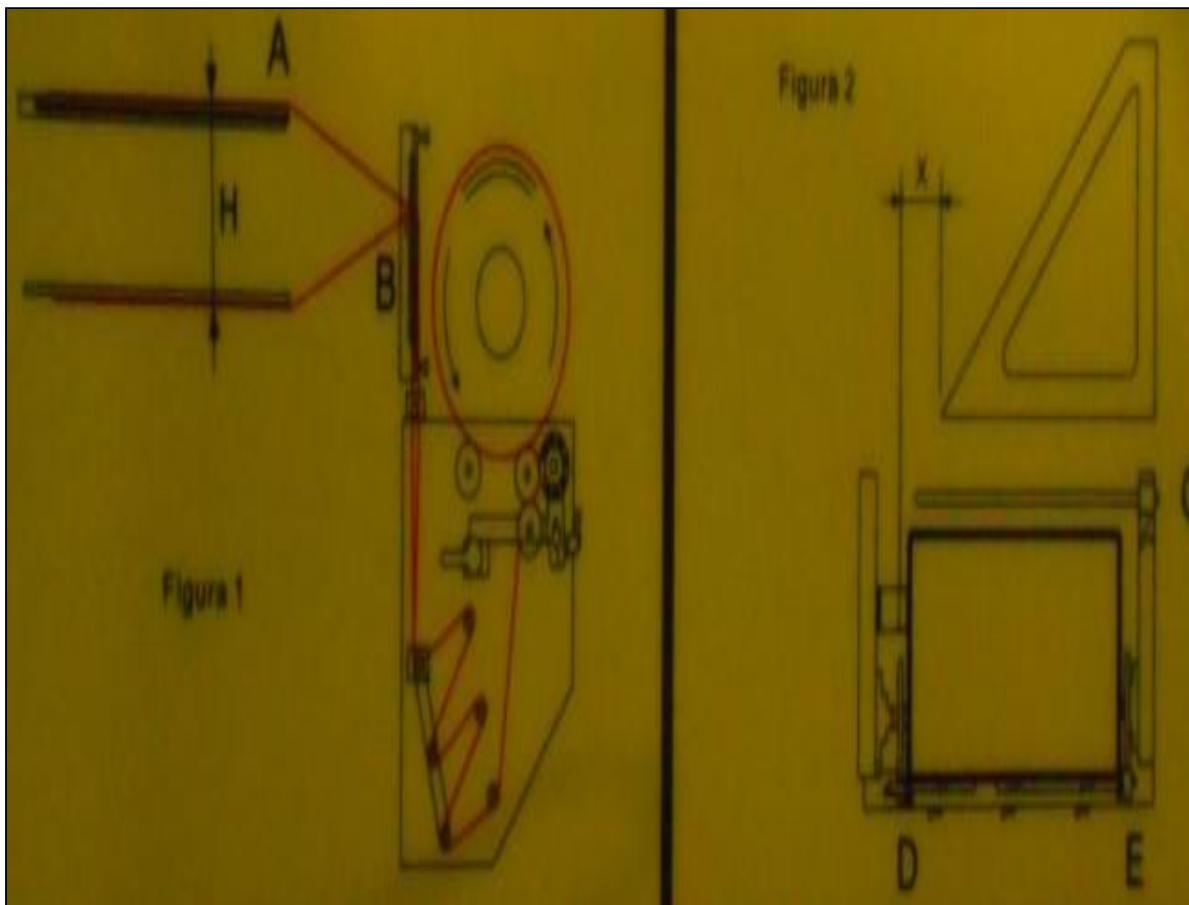


不论选择垂直或水平检测电眼，有物体经过时电眼必须有信号输出，否则为电眼没调整好，或电眼已损坏。

(4) 安装卷膜和膜料打孔

在支持架上安装卷膜，对折膜已封边的一边需放置在进料边。卷膜靠近进料的这边的边束缚必须与中心导向辊筒排成一行，另一边的束缚是根据膜宽定位的。

当穿膜时，参照设备上的走膜方式图。（如下）

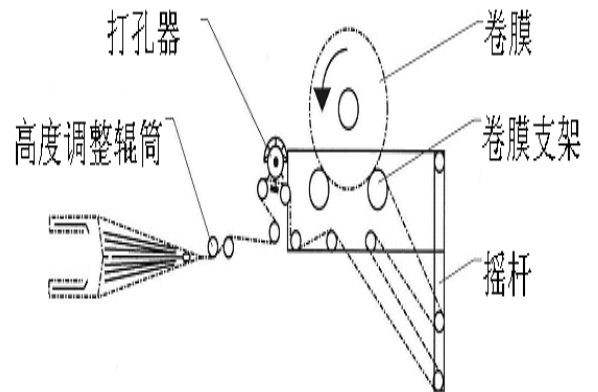
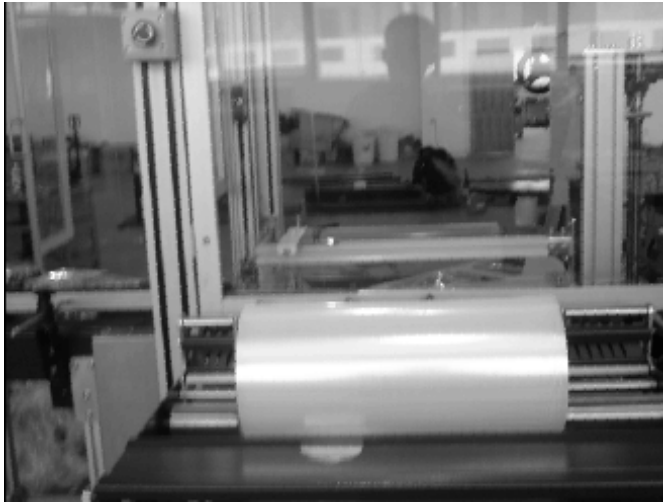


注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

(5) 供膜



对折卷膜位于两根驱动支持的辊筒上，这两根辊筒的速度（供膜速度）是提前在操作画面中设定好。此卷膜供应马达是由一个接近开关通过张力控制的。

膜料通过导向辊筒到达打孔器。打孔器是由一个泡沫辊轴和有保护罩的可调五星把手组成的。

膜料架

提供的膜架可以被装于中心导向辊筒上，在待封切的产品高度超过50毫米需要用到这个。

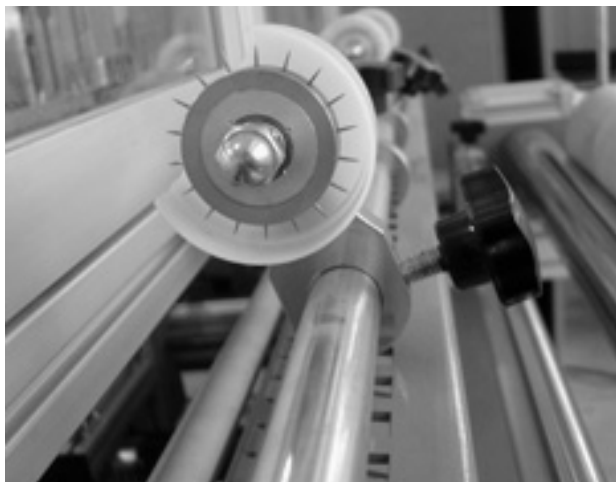
这个架子只能在穿膜后才能安装。

如果偶然的这个架子已经安装好了，现在则需要用可调把手把它拧松移走。打开对折膜，把它们穿过中心导向辊筒。

打孔器

用五星把手调整打孔器的打孔压力时要特别注意：压力调整一方面要使打的孔能使足量的空气排出，另一方面又不影响膜的韧度。调整时可以用钳子或扳手将五星把手拧松。摆放架子的时候要考虑到接下来在开口膜料处会产生的废料。

接下来把膜料从最后的两根导向辊筒中穿过。其中第二根导向辊筒的高度可以调节，使膜料送入时和分膜杆以及下面的中心膜导向辊筒水平，也就是高度是待包装产品的一半。



注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

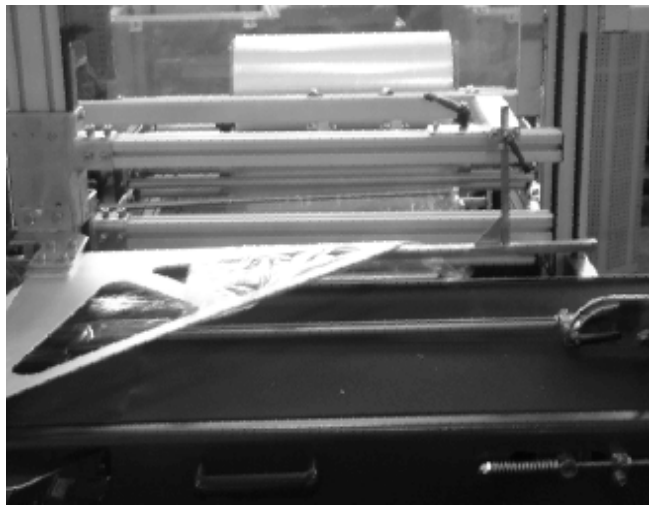


小心！被针扎伤！

（6）进料皮带



注意当心宽松的衣服被传送带夹住！



进料皮带的目的是供应要包装的产品。它由变频器驱动三相电机控制，其速度可以在操作面板上事先设定。

进料皮带位于导向的可移动的工作台，它可以方便穿膜。

工作台可以由进料口边的一个可调把手装置固定。

进料皮带配有一个横向可调节的导向装置，在操作的状态下，进料皮带应该和纵封部件的保护盖排成一线。

在产品较高时（高于大约100毫米），应该设置导向杆，使杆和纵封保护盖有一个产品一半高度的间隙。

物品高度调试

顺时针扭动三角制袋器上方高度调整把手，直到调到有足够的空间留给待包装的产品。

将待包装的产品摆放在进料皮带上，调整膜料导向装置的宽度使产品有足够的空间摆放。

调整进料皮带上的包装物通道使其与边封部件保护罩的右边成一线。

用扳手将工作台固定，将膜料导向装置朝一边移动，直到缓冲区碰到工作台。不要用强力。碰到外板的时候就不要再移动了。

释放进料皮带的定位杆，然后把进料皮带拉到外板处以便接下来有足够的空间来穿膜。

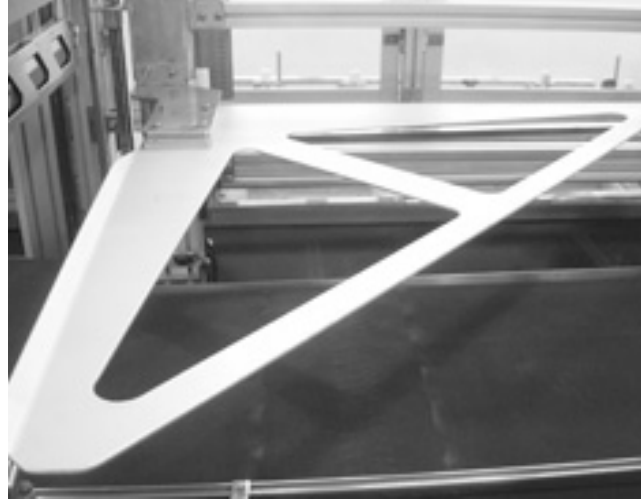
注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

90°三角制袋器

拉动分开的对折膜到上下的膜料导向装置上。继续在膜料导向装置上拉动对折膜，然后将其以90°角拉入三角制袋器。将收缩膜从三角制袋器的内部拉出使其绷紧、平坦。



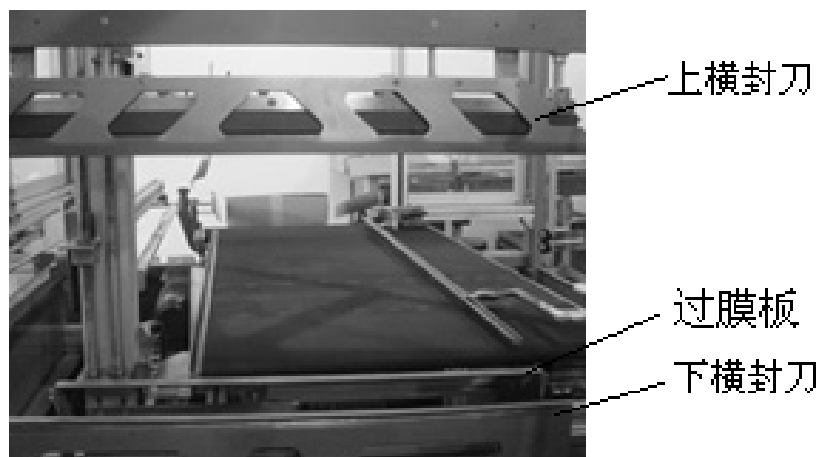
(7) 横封组件



当操作一个发热的设备时，必须注意封切组件可能会很烫，以致可能有灼伤的危险发生。

在封切过程中需要经过以下3个过程

1. 每次需要一次上下横封刀同时启动切膜。
2. 横封组件封切过程包括两部分：
 - ①. 上鄂封刀在主电源开关开启后被加热，而下鄂封刀上封板在封切中起缓冲作用。
 - ②. 在横封时间到了后，上下两封刀回原位封切完毕。
 - ③. 经过触摸屏操作可以手动封切一次。
 - ④. 封刀旁边配有过膜板，让膜在封切时与出料皮带保持同一高度水平，使横封切顺利进行。



注意 ● 电源及马达转向开关可以拆卸以便更换，附厂相多个电路图以供。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

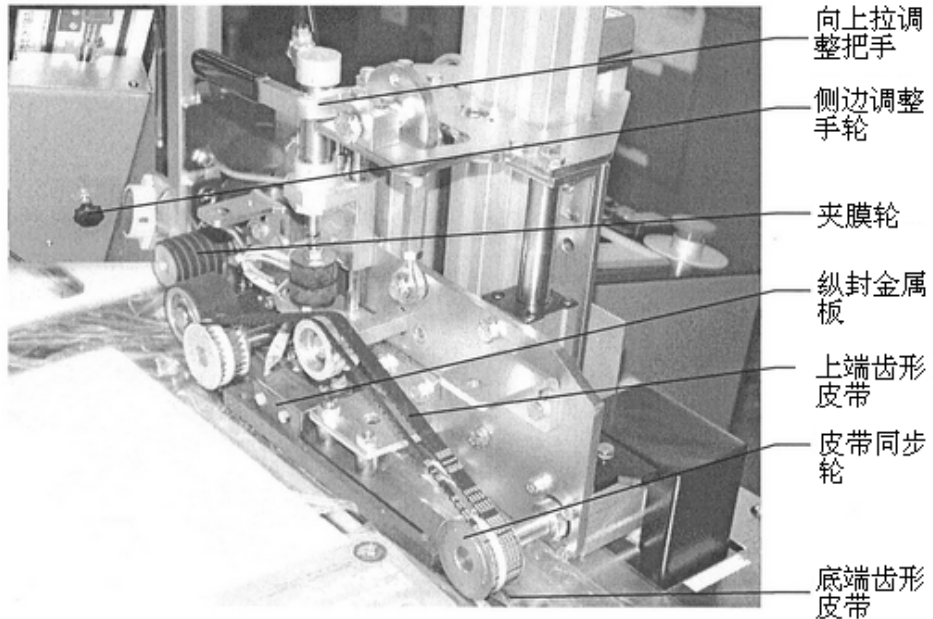
● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

(8) 纵封组件



注意事项

当操作一个发热的设备时，必须注意纵封组件可能会很烫，以致可能有灼伤的危险发生。



纵封组件

将进料皮带工作台推回它的基本的位置，如果待包装的产品高于100毫米，举起压模架抬起把手。

实际的封切组件位于纵封组件靠下面的部分。上面的部分为调试设备,用手向上拉动把手调高，这样膜料才可以穿入。

在纵封组件靠下部分的平行传送带是由出料皮带同步带动的。位于两条传送带中间的是持久的加热管和下面分开的金属板。在设备上面的另一对皮带的作用是将两条膜压在一起。

站在出料皮带的旁边以便将膜的上下层都放置在纵封组件上。

这样摆放双层膜，随着膜的连续运转，一条30毫米至50毫米的废膜长条将会被切下。通过连续的纵封，对折膜的开口边被封紧了。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。



压膜轴

出料皮带处由橡胶包裹的上下压膜轴具有送膜作用，展膜通过端封部件进入边封部件。压膜轴的轮轴不能完全与膜料走向垂直。从上面看，它们应该逆时针成一定角度。最佳调整取决于膜料的类型，宽度和厚度，而且必须通过试运行试验决定。

然后，通过抵住弹力打开一对压膜轴，穿过膜以拉紧下层的对折膜。确保压膜轴不会碰到下面的进料传送带。

调整上面的一对压膜轴使其与待包装的产品大约同高，然后将膜拉过压膜轴。

(9) 出料皮带



小心！
宽松的衣服会被传送带夹住！

出料皮带在膜料端封后，与后面的膜料分开，再将包装带走。在下一个循环中，已封边的包装由出料皮带带到机器的末端。由此包装可被手动或自动移走或进一步加工，例如在一个收缩炉中。

(10) 收废膜回收装置



注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

在纵切中被分开的废膜被收废膜回收装置卷起。前有机玻璃圆盘易于拆除，废膜卷就可被拆除拿去再加工。

膜被切开后，把窄的废膜条拉过膜导轮和膜料摇杆，拉入收废膜装置。

膜料摇杆的张力需根据膜料的厚度和稳定性来选择，以便卷紧废膜。

将前有机玻璃圆盘的锁定手柄逆时针松开，以便拴紧废膜。在内部椎体间夹紧废膜条，再拧紧把手。

废料卷膜满时才需把有机玻璃圆盘完全去掉。

如果所有的调试已被正确的执行，那么边封机可以投入使用了。

值得注意的是：如果阁下用的包装膜材料不同可能会出现收膜不紧或者是拉断膜，这个时候怎么办呢？不用担心，我们已经做好了相应的措施，阁下只要打开电控箱门，里面有个VFD-S的变频器，阁下可以在这个变频驱动器上更改收膜速度。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

第 6 章 设备维护

六、维护和保养

6.1 维护和保养的基本守则

重要！

遵守这些准则是很重要的，每一条都请务必认真执行！



在电源供应区工作应该首先切断电源。为能够进行维护工作，即使在电源关闭时，控制箱的插座仍然有电压。

为确保您和其他工作人员的安全，请认真遵守这些点。

该设备几乎不需要任何维护花费。所有的轴承都持久润滑，所有的导向和运动部分，几乎无一例外地根据它们的设计润滑了。

涂油检查		
涂油点	涂油频率	润滑剂
辊轴齿轮	大约500工作小时	滚轴齿轮油
齿轮	大约200工作小时	石墨化润滑剂
引导交叉封口	大约500工作小时	球形轴承润滑剂
穿膜转轴	每年	清洗，上油
滑动轴承（铝合金）	每年	清洗，聚四氟乙烯喷洒

在保养维修设备之前，必须被切断电源，并确保不会有非专业人员或错误地重新启动。

另外，应该将设备的气源供应断开，并放气。这是通过在维护部件前将关闭气阀的杆处于关闭的状态。需要将杆在此锁定以避免在维护和维修中意外将设备重启。

气源供应维护部件

维护部件应该定期检查。必须定期检查滤水器，并确保水被排干。如果这项不确定，会引起冲气系统的严重问题。

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

封切系统

封切系统需要定期检查以确保硅胶压胶处于正常状态。

如果需要，请将其更换！封切效果很大程度上取决于封切系统是否保持一种完美的状态。

封切刀片的清洗

封切刀片上的铁氟龙层不能接触坚硬的物品（如刀，螺丝起子，砂纸等）因此要避免它们接触。

清洗结束后，不要忘记重新设置正确的封切温度，它应该已经改变了。

6.2 更换封口组件下面柜台上的硅胶压胶

如果下面的硅胶压胶被穿透，就必须按如下步骤将其更换：

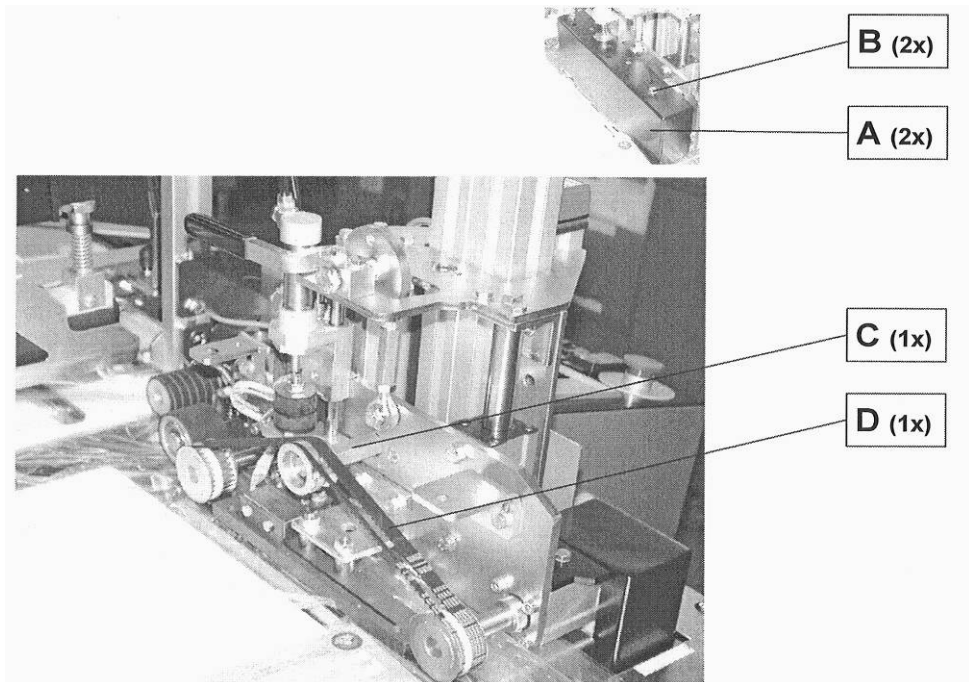
1. 将硅胶压胶撕掉。
2. 将已经裁好的硅胶压胶粘好。

为下次改变对下面移除的金属板所需的准备

1. 将封刀护板上的旧的高温胶布撕掉
2. 将粘贴的脱脂的粘贴物移除
3. 用所提供的特殊高温胶布把硅胶压胶粘在下面的金属柜台上确保硅胶压胶和边水平。
4. 确保硅胶压胶粘贴至少6个小时，最好12个小时。

6.3.更换纵封组件的齿形带

①更换上面的齿形带



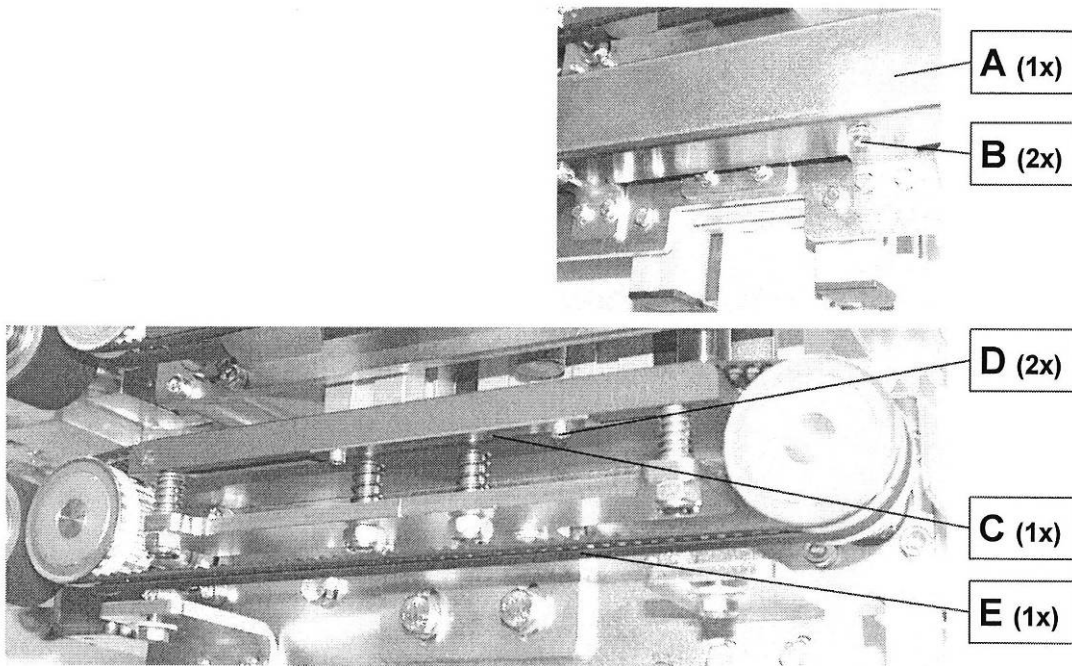
注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

1. 拧松两个紧固螺丝（B）以卸下黑色的防护罩（A）
2. 用两个扳手松开上面的压膜轴（C），一直向下按直到你可以将皮带从滑轮中拉下。
3. 将相同型号的齿形带拉上滑轮。
4. 将压膜轴（C）向上移，用压力将其压紧。
5. 通过转动齿形轮几次以检查其方向是否正确。齿形轮必须水平运转必须被调成彼此平行。
6. 用那两个紧固螺丝栓紧保护罩（A）

②更换下面的齿形带



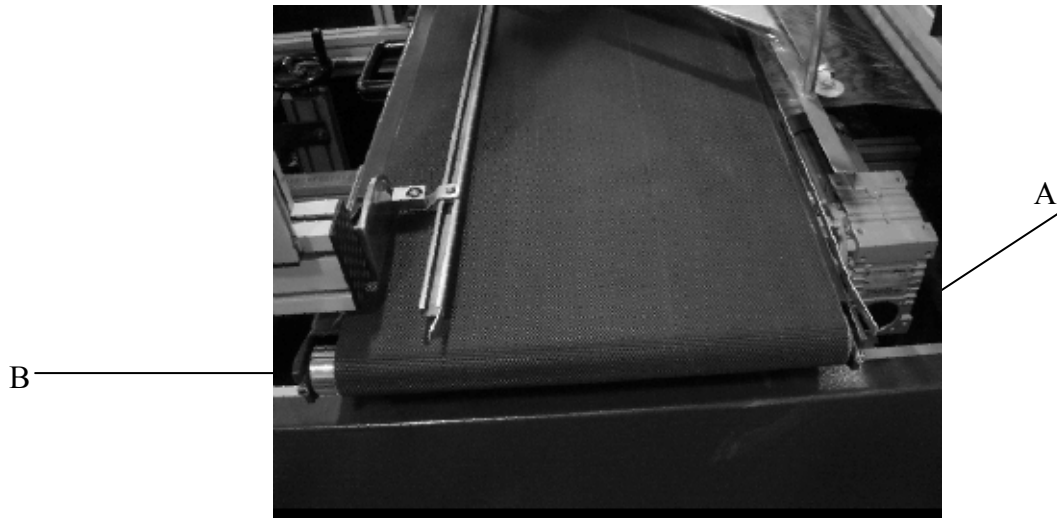
1. 拧松两个螺母（B）以卸下保护罩（A）
2. 拧松两个紧固螺丝（D）以卸下分离的金属板（C）
3. 用手转动齿轮并同时从侧边拉出上齿形皮带(E)
4. 在凹型槽中用相反地方向安装与上述同一型号的新齿形皮带。
5. 用手转动同步滑轮检查刚才装的皮带(E)。
6. 拧紧两个紧固螺丝（D）以装上分离的金属板（C）
7. 拧紧两个螺母（B）以装上保护罩（A）

注意 ●电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ●安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

●设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

6.4 调整传输带的运转方向轨迹 进料皮带



如果传输带在运行过程调整

正对进料皮带处，按物体传送方向（左手边）用内六角顺时针扭动45度调整如上图(B)处链轮螺丝

同样地按物体传送方向（右手边）用内六角顺时针扭动45度调整如上图(A)处链轮螺丝

出料皮带用同样类似方法调整

第7章 电气原理图

见附页

第8章 标准件清单

见附页

注意 ● 电源及马达转向异常会导致机台设备受损，请严格要求电路图接线。

事项 ● 安装、移动机械或者内部作业时，严禁带电操作。

● 设备每用完一卷胶膜，需清理一次残膜轮里的废膜。

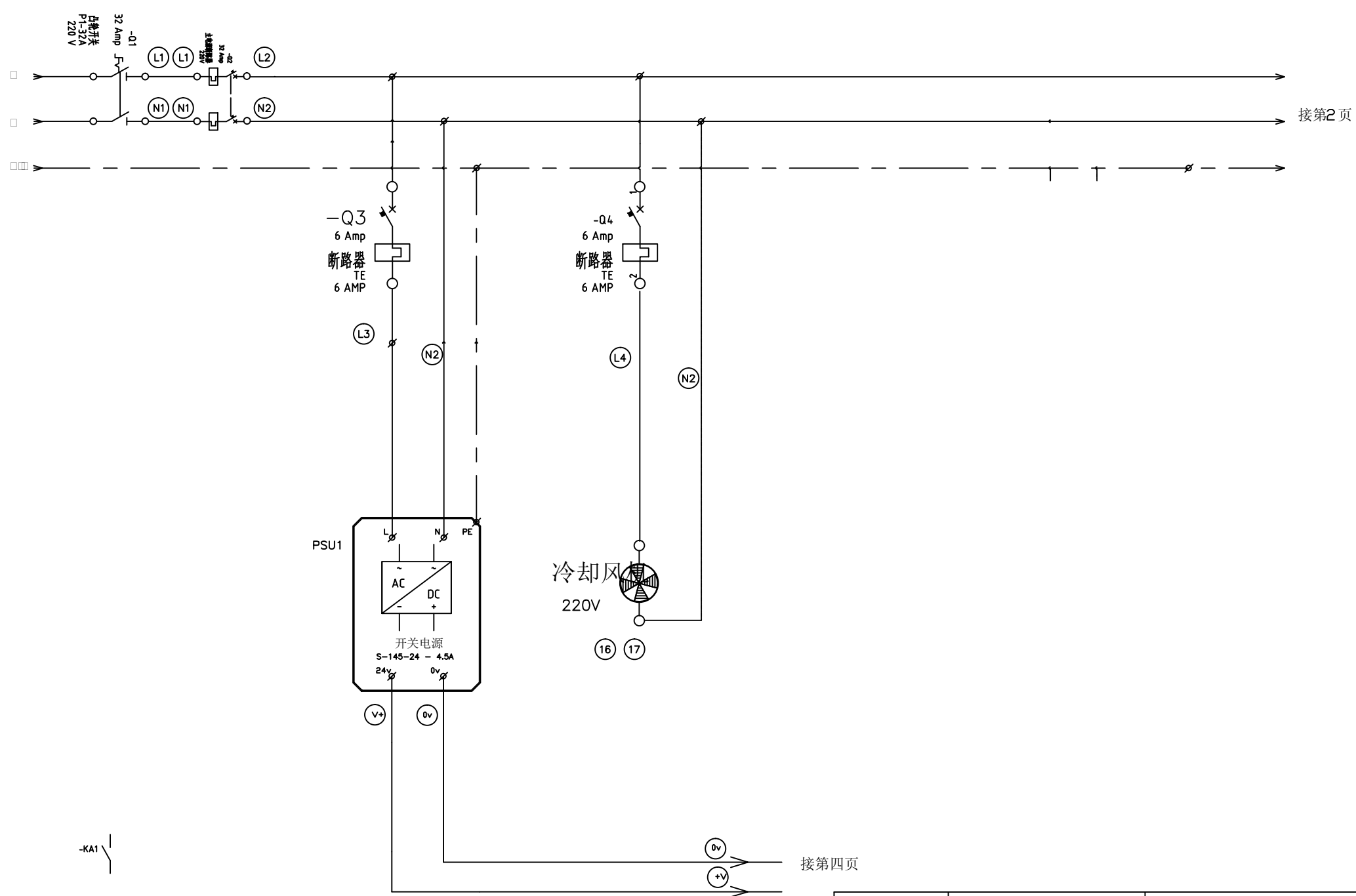
APSS-5022-II 随机配送清单

ITEM	QTY	QTY
工具箱	1个	1pcs
活动扳手	1把	1pcs
十字螺丝刀	1把	1pcs
一字螺丝刀	1把	1pcs
内六角	1套	1pcs
外六角	1套	1pcs
齿形带270XL(宽11MM)	1条	1pcs
齿形带270XL(宽4MM)	1条	1pcs
齿形带280XL(宽4MM)	1条	1pcs
齿形带280XL(宽11MM)	1条	1pcs
横封发热管	1条	1pcs
纵封发热管	1条	1pcs
横封热电偶	1条	1pcs
纵封热电偶	1条	1pcs
红色硅胶压胶	2条	2pcs
高温胶布	1套	1roll
侧封切刀	1把	1pcs
中间继电器8脚24V	1个	1pcs
脱膜剂	1瓶	1bottle
温控器说明书	1本	1pcs
机器操作使用说明书	1本	1pcs

电 气 材 料 清 单

序号	名 称	型 号 与 规 格	品 牌	数 量	补 充
1	PLC	AFPX-C40T	松下	1	
2	触摸屏	MT4414TE	Eveiw	1	
3	扩展	AFPX-TR8	松下	1	
4	通信线	MT4000--FP	Eveiw	1	
5	温度控制器	AI-218	YUDIAN	2	
6	伺服驱动器	LXM23DU10M3X	施耐德	1	
7	伺服电机	BCH1302N31A1D	施耐德	1	
8	变频器	FR-E720S-0.75K-CHT	三菱	2	
9	变频器	FR-D720S-0.4K-CHT	三菱	1	
10	制动电阻	100欧, 80瓦	三菱	2	
11	编码器	E6B2-CWZ6C-1000P/R	OMRON	1	
12	接近开关	PRCM12-4DN	AUTONICS	8	
13	接近开关连接电缆	C4D4-2	AUTONICS	8	
14	光电开关(NPN)	PZ-G51B	KEYENCE	3	
15	中继盒	PT8-3DN	AUTONICS	1	
16	中间继电器	RJ1S-CL-D24	和泉	2	
17	中间继电器底座	SJ1S-07L	和泉	2	
18	开关电源	DR-120	明伟	1	
19	启动/停止按钮	LA39-A2-1RD/RG23	APT	1	
20	紧急停止按钮	LA39-A1-2Z/R	APT	1	
21	2P断路器	C65N-D20/2P+VE+30mA	施耐德	1	
22	2P断路器	C65N-D32/2P	施耐德	1	
23	1P断路器	C65N-D10/1P	施耐德	5	
24	2P断路器	C65N-D20/2P	施耐德	1	
25	1P断路器	C65N-D6/1P	施耐德	3	
26	总电源开关	LW42B40	APT	1	
27	小型2位选择开关	LA39-A1-1X/K		1	
28	固态继电器	SSR-25A		4	
29	接触器	LC1D32MTC	施耐德	1	
30	三色灯	TL-703ALLC/23+TL-CZ-4+TL-G-50	APT	1	红绿黄三色

该单三份, 一份采购, 一份仓库, 一份客户



接第2页

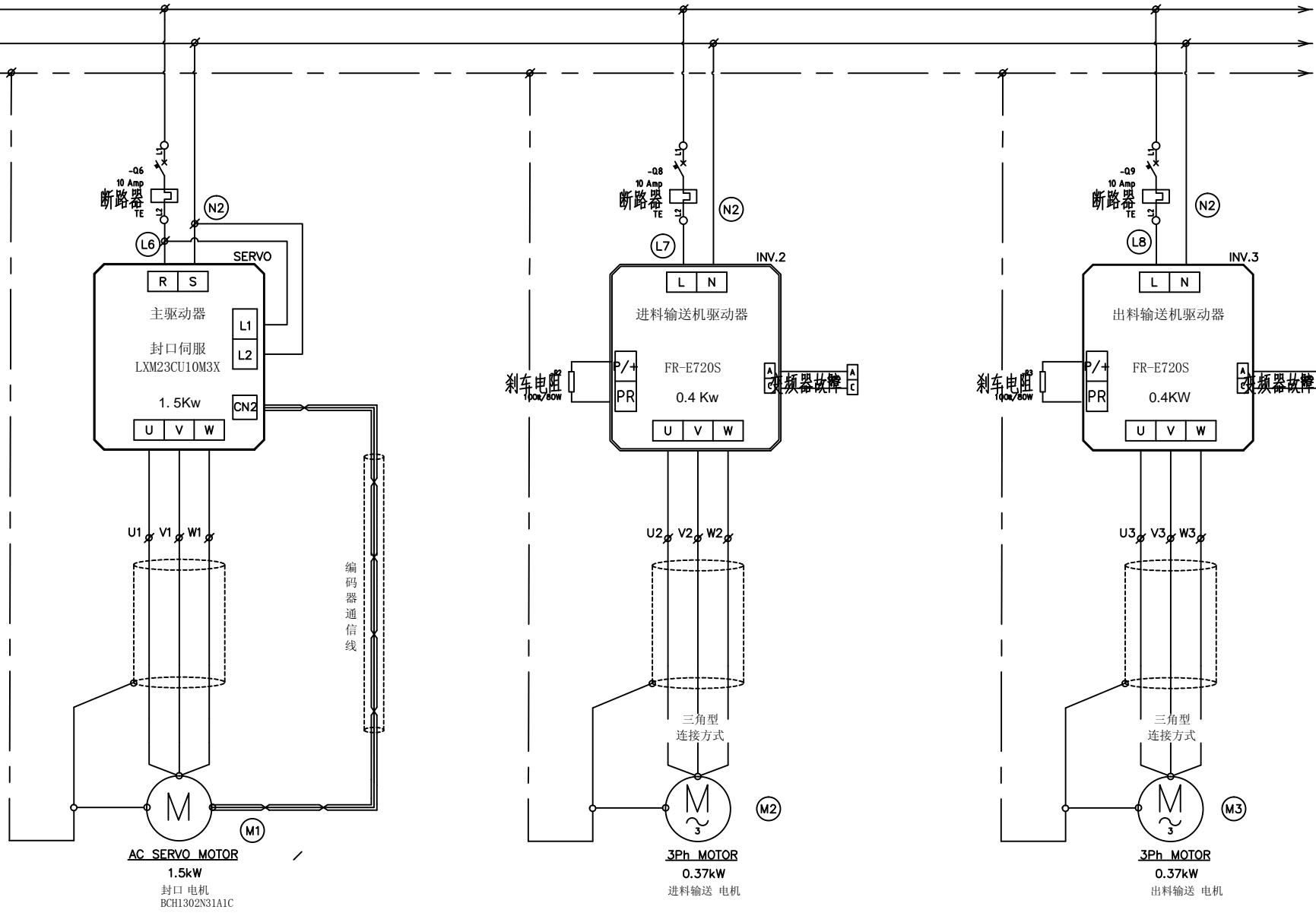
接第四页

-KA1

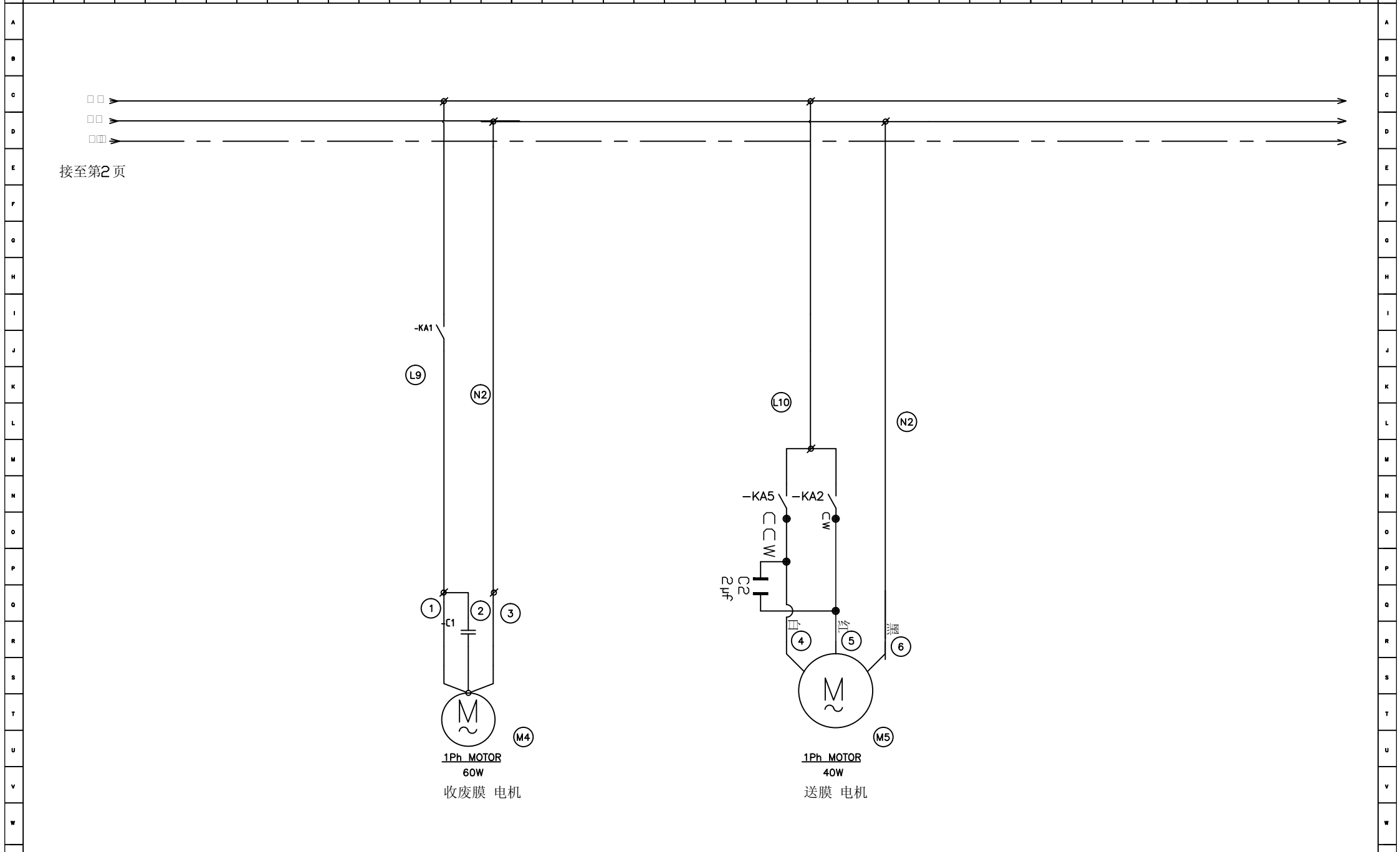
去第10页
纵向: R
横向: 26

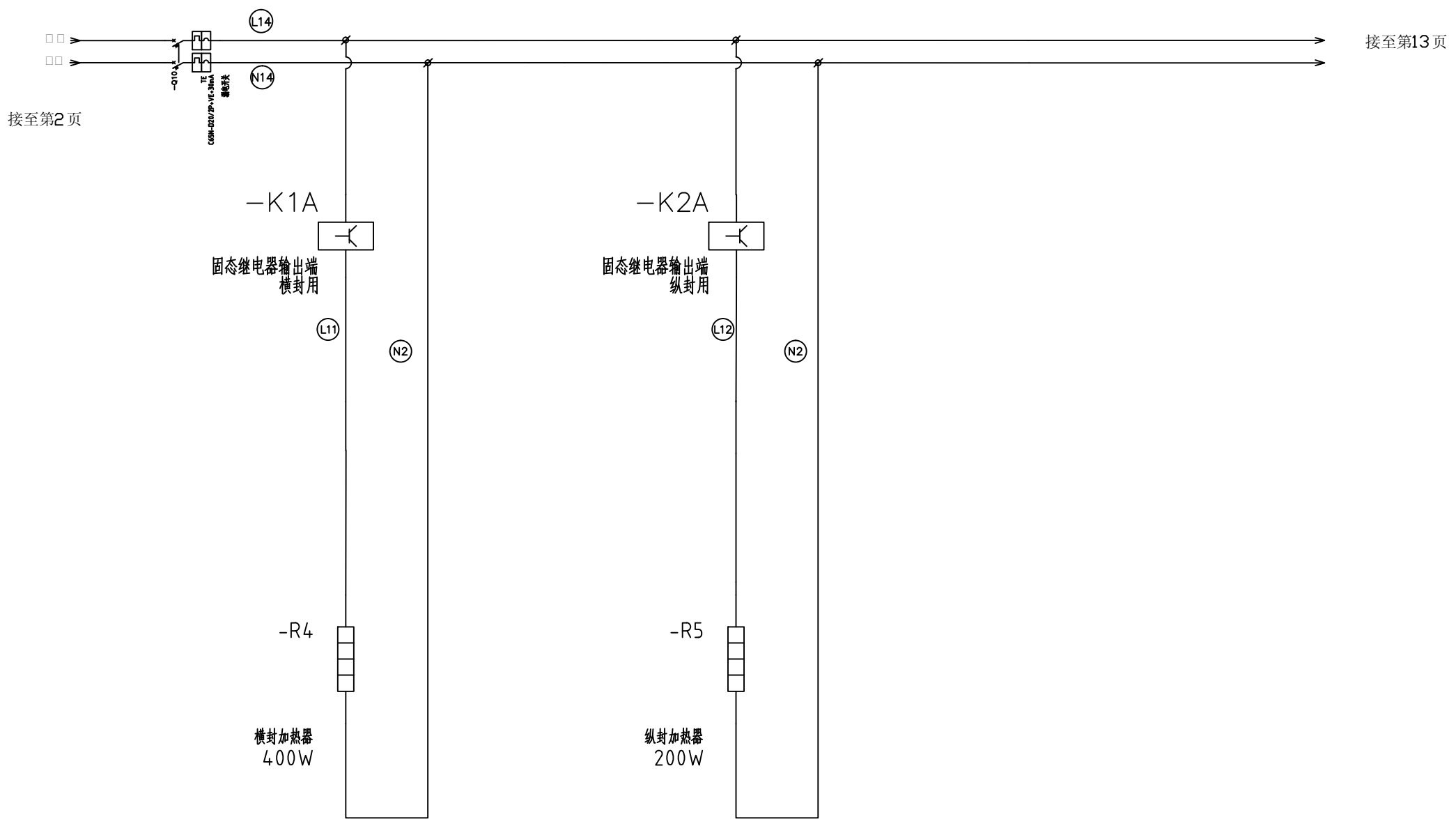
STD. DWG.	SHEET No. 1/18	电源输入	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	如有改动恕不另行说明	电气电路图	APSS-5022-II
	0-20 0.3 0.3		设计: 陈玉清
	50-100 0.3 0.4		设计日期: 03/20/10
	100-200 0.5 0.5		设计序列号: 20100320007
	不明白之处请咨询		

接至第1页



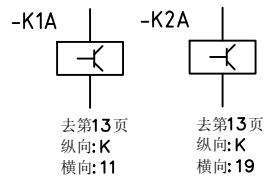
STD. DWG.	SHEET No. 2/18	电机拖动	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd.		电气电路图	APSS-5022-II
TEL: +86 755-29543300		设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
如有改动恕不另行说明		设计序列号: 20100320007	
不明白之处请咨询			





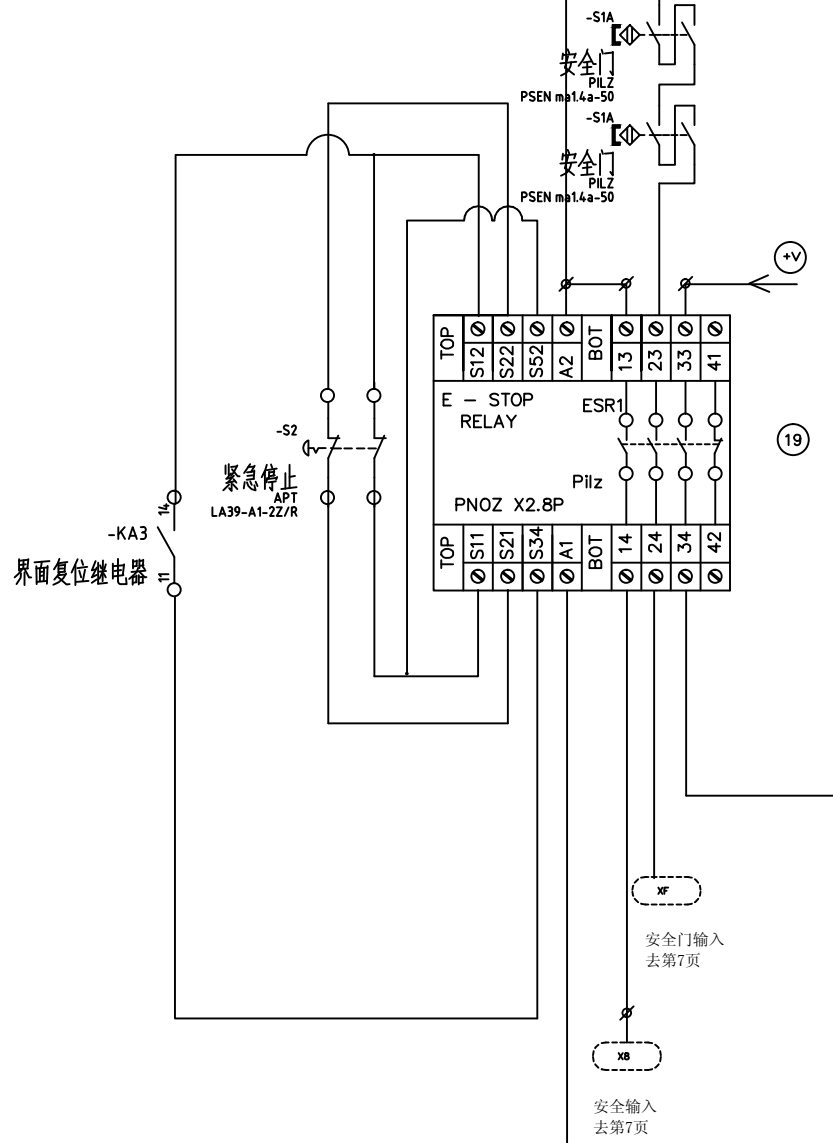
接至第2页

接至第13页



STD. DWG.	SHEET No. 4/18	加热单元	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	加有改动恕不另行说明 0-20 (0) (0) (0) 20-100 (0) (0) (0) 100-200 (0) (0) (0) 200-300 (0) (0) (0) 300-400 (0) (0) (0)	电气电路图	APSS-5022-II
	不明白之处请询问	设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
		设计序列号: 20100320007	

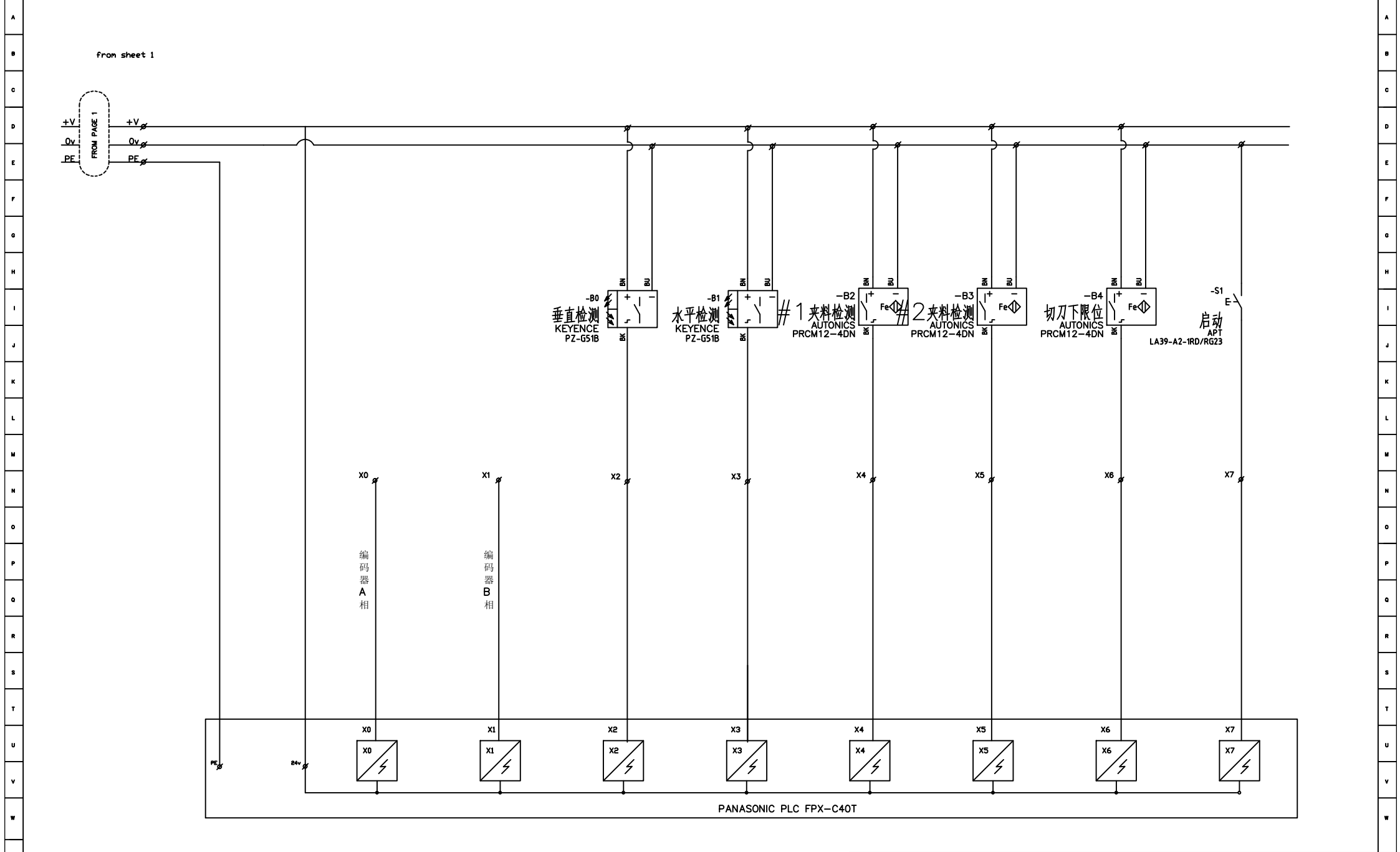
0v
+v
接至第1页



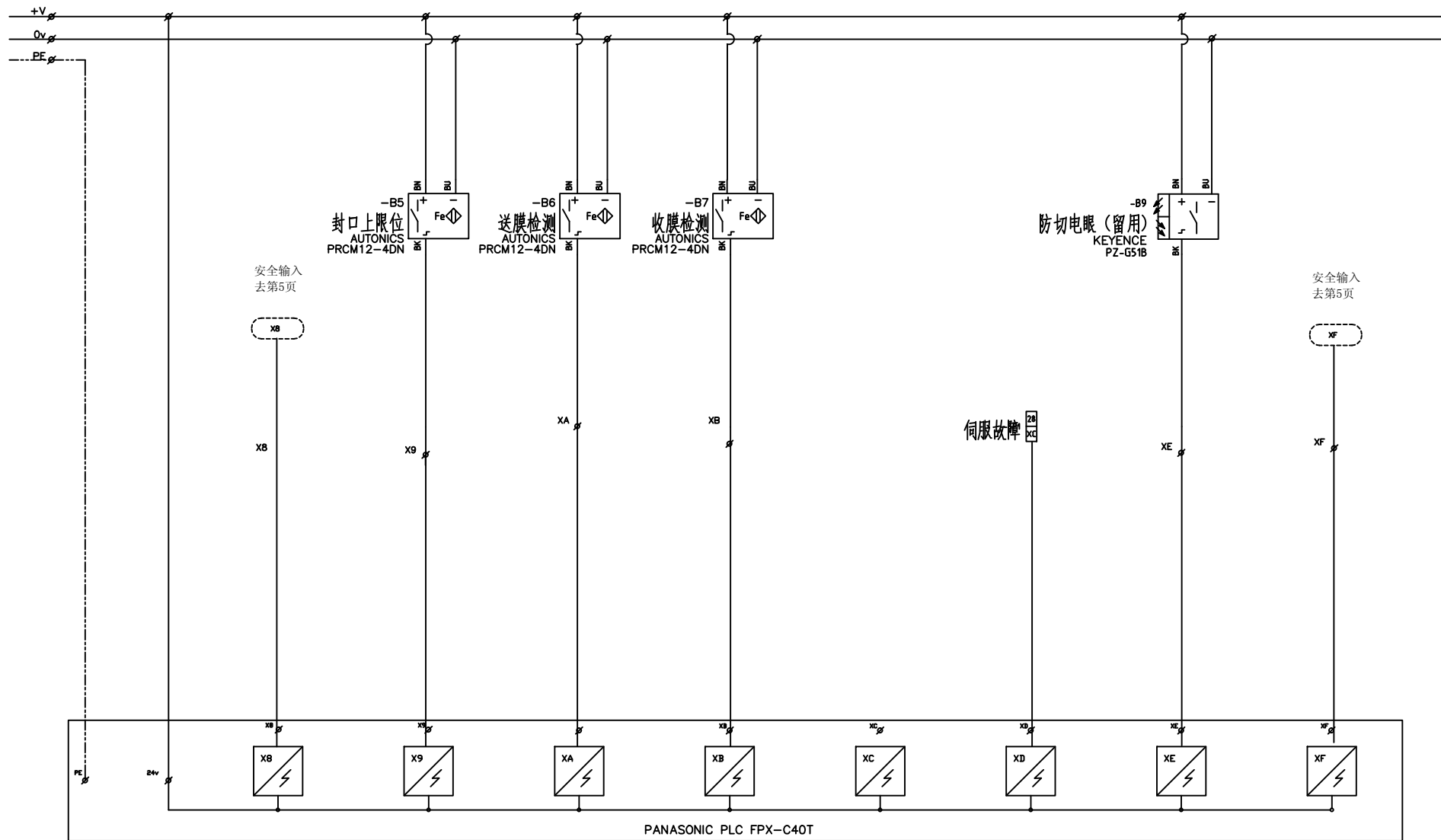
-KA3
去第10页
纵向: N
横向: 28

+24V TO PAGE 9

STD. DWG.	SHEET No. 5/18	紧急停止安全单元	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29543300		电气电路图 APSS-5022-II 设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10	设计序列号: 20100320007
		如有改动恕不另行说明 0-20 (1/3) (2/3) 20-100 (2/3) (3/3) 100-200 (2/3) (3/3) 200-300 (2/3) (3/3) 300-400 (2/3) (3/3)	不明白之处请询问



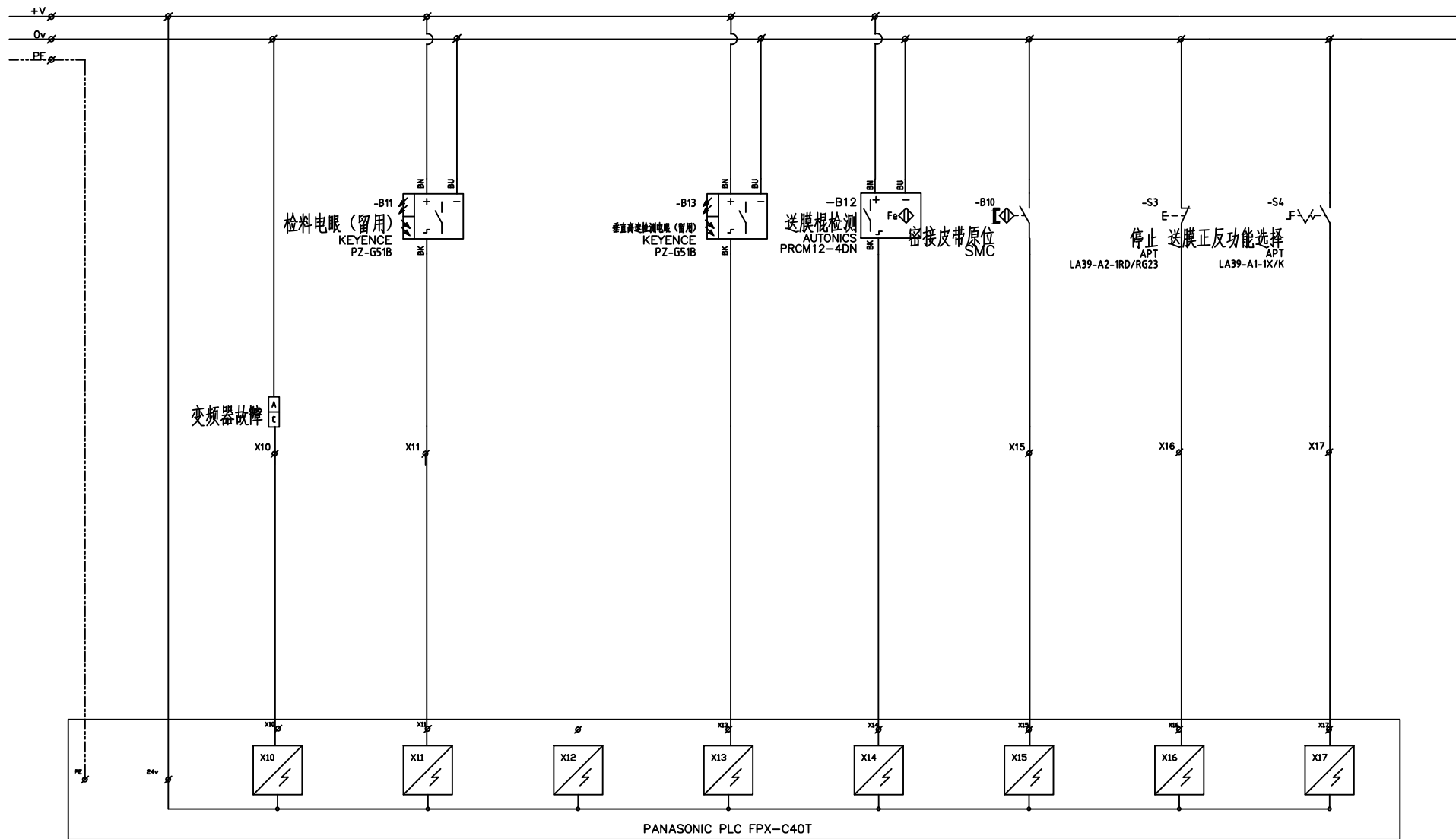
from sheet 1



PANASONIC PLC FX-C40T

STD. DWG.	SHEET No. 7/18	FX-C40T 输入	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300		电气电路图 APSS-5022-II	设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10
		设计序列号: 20100320007	

from sheet 1

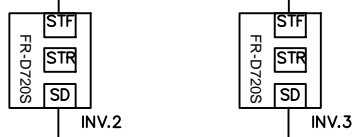
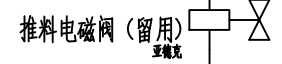
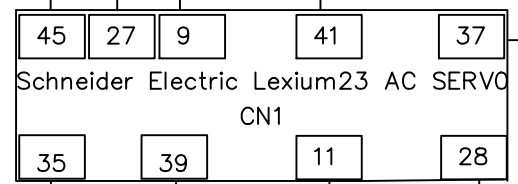
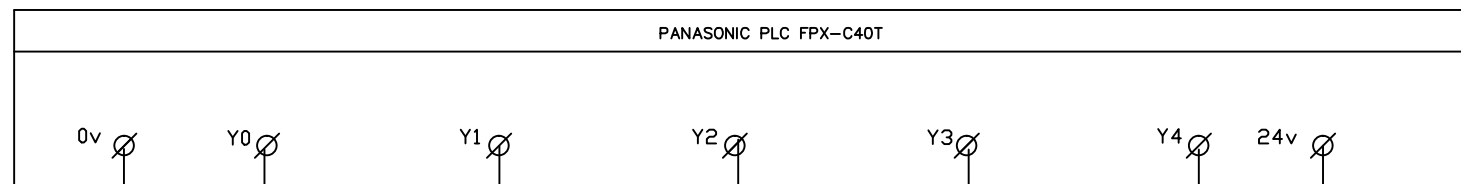
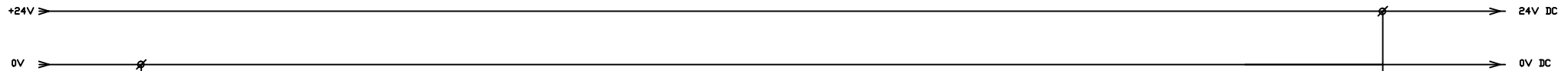


PANASONIC PLC FX-C40T

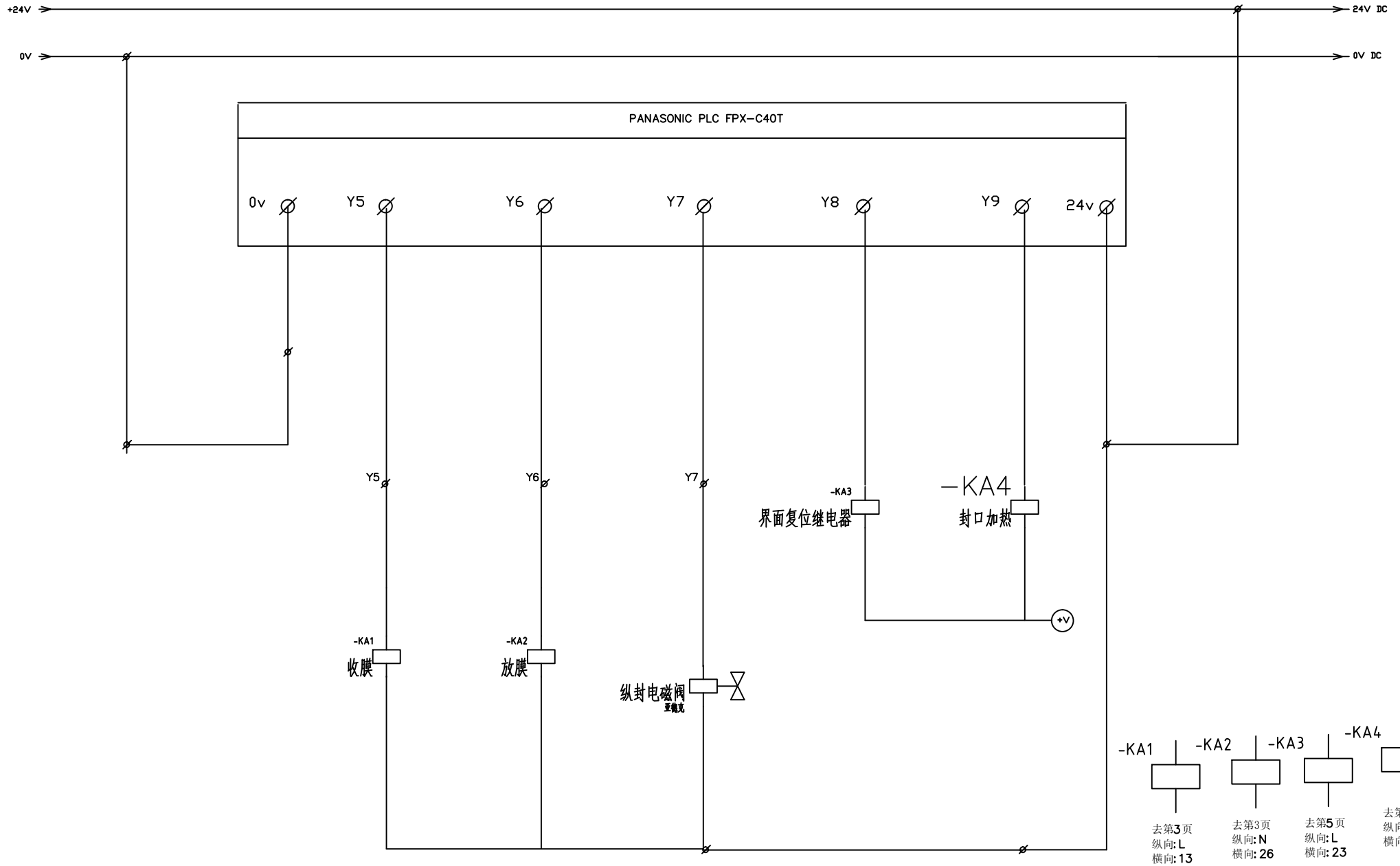
STD. DWG.	SHEET No. 8/18	FX-C40T 输入	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300		如有改动恕不另行说明 0-50 (C) (3) (3) 50-100 (C) (3) (3) 100-200 (C) (3) (3) 200-300 (C) (3) (3) 300-400 (C) (3) (3)	电气电路图 APSS-5022-II 设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10 设计序列号: 20100320007
		不明白之处请询问	

From sheet 5

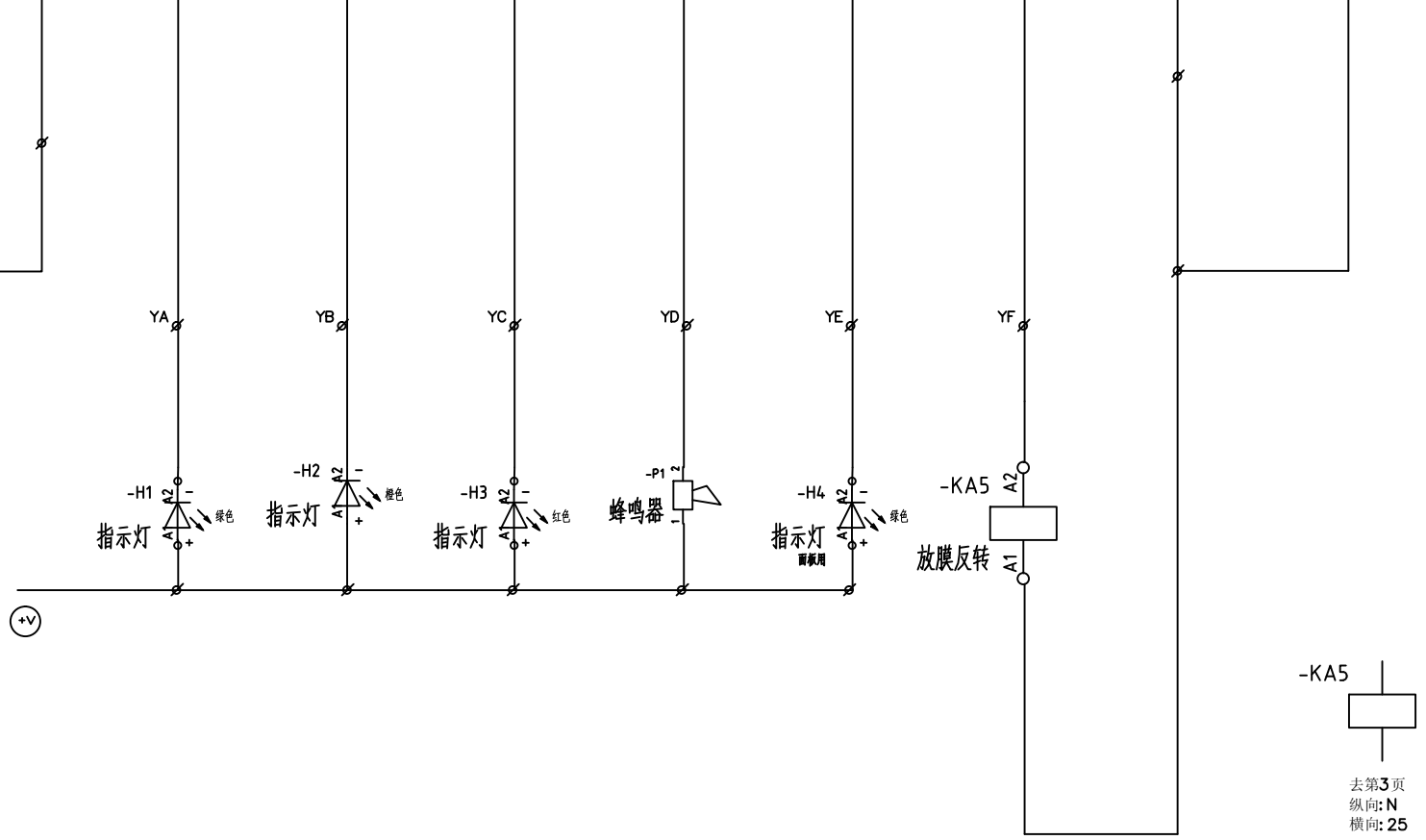
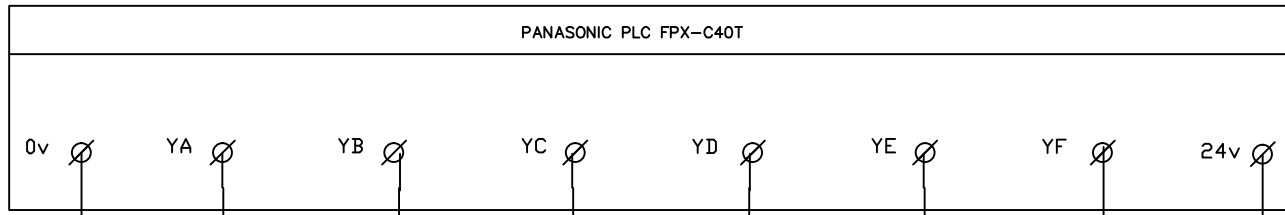
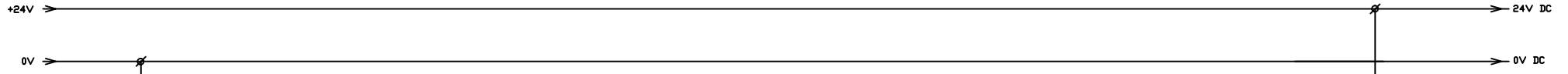
TO PAGE 12



STD. DWG.	SHEET No. 9/18	FPX-C40T 输出														
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29845300		如有改动恕不另行说明	电气电路图													
		<table border="1"> <tr> <td>0-50</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>50-100</td> <td>0.1</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>100-200</td> <td>0.1</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>200-500</td> <td>0.1</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>500-1000</td> <td>0.1</td> <td>2.0</td> </tr> </table>	0-50	0.1	0.3	50-100	0.1	0.7	100-200	0.1	1.0	200-500	0.1	1.5	500-1000	0.1
0-50	0.1	0.3														
50-100	0.1	0.7														
100-200	0.1	1.0														
200-500	0.1	1.5														
500-1000	0.1	2.0														
		不明白之处请咨询	设计序列号: 20100320007													

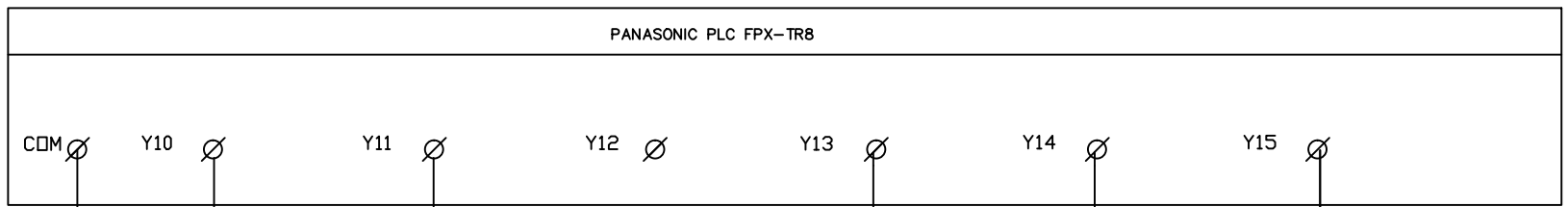
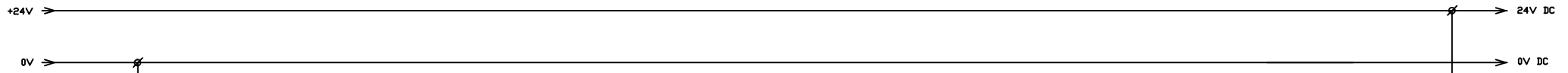


STD. DWG.	SHEET No. 10/18	FPX-C40T 输出	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	如有改动恕不另行说明 10-50 01.03.03 00-1000 01.03.07 100-200 01.04.08 200-1000 01.10.15 1000 UP 01.15.15	电气电路图	APSS-5022-II
	不明白之处请咨询	设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
		设计序列号: 20100320007	

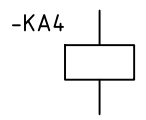
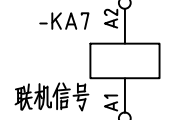
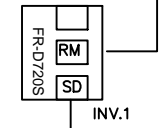
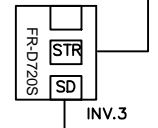
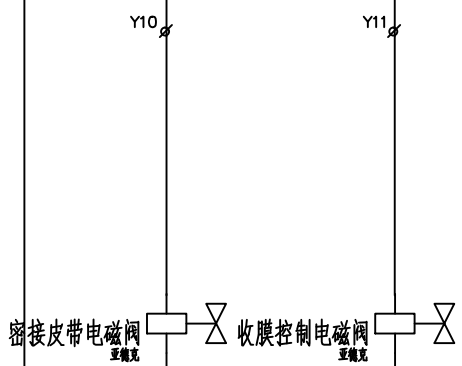


STD. DWG.	SHEET No. 11/18	FPX-C40T 输出	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300		电气电路图	APSS-5022-II
如有改动恕不另行说明		设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
0-50 (C) (3) (3)		不明之处请询问	
50-100 (3) (3) (3)		设计序列号: 20100320007	
100-200 (3) (3) (3)			
200-500 (3) (3) (3)			
500-1000 (3) (3) (3)			

From Page 1

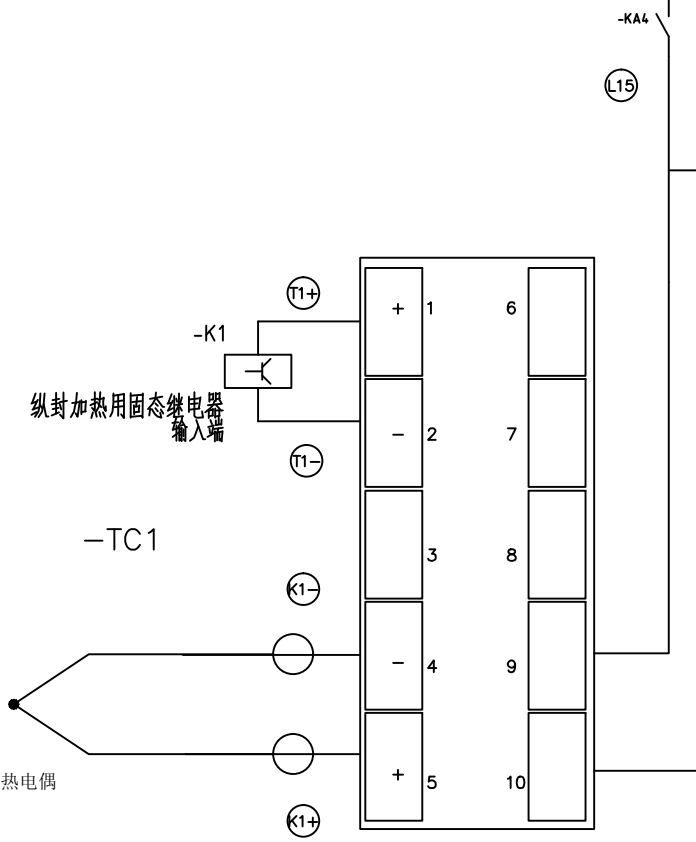
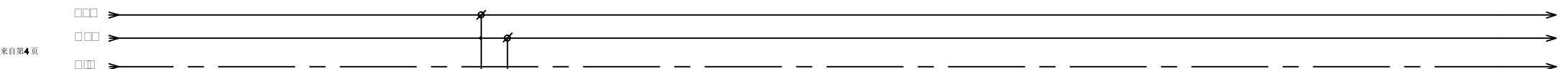


50

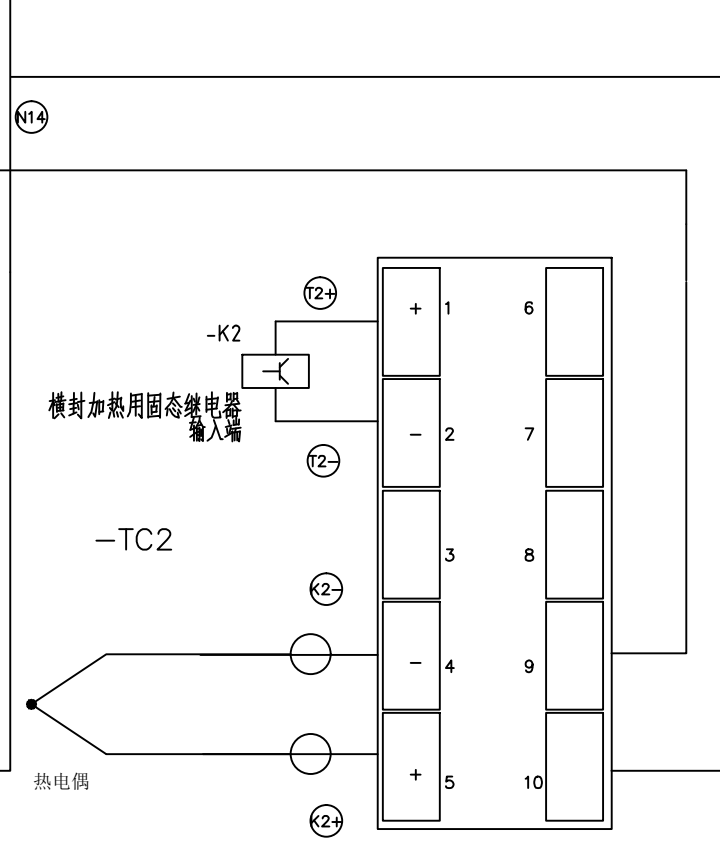


去第5页
纵向: 0
横向: 24

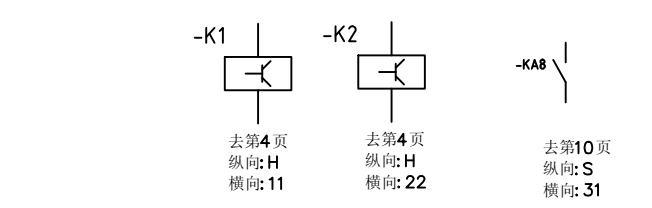
STD. DWG.	SHEET No. 12/18	FPX-C40T-TR8 扩展输出	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd.		电气电路图	APSS-5022-II
TEL: +86 755-29545300		设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
		不明白之处请咨询	设计序列号: 20100320007



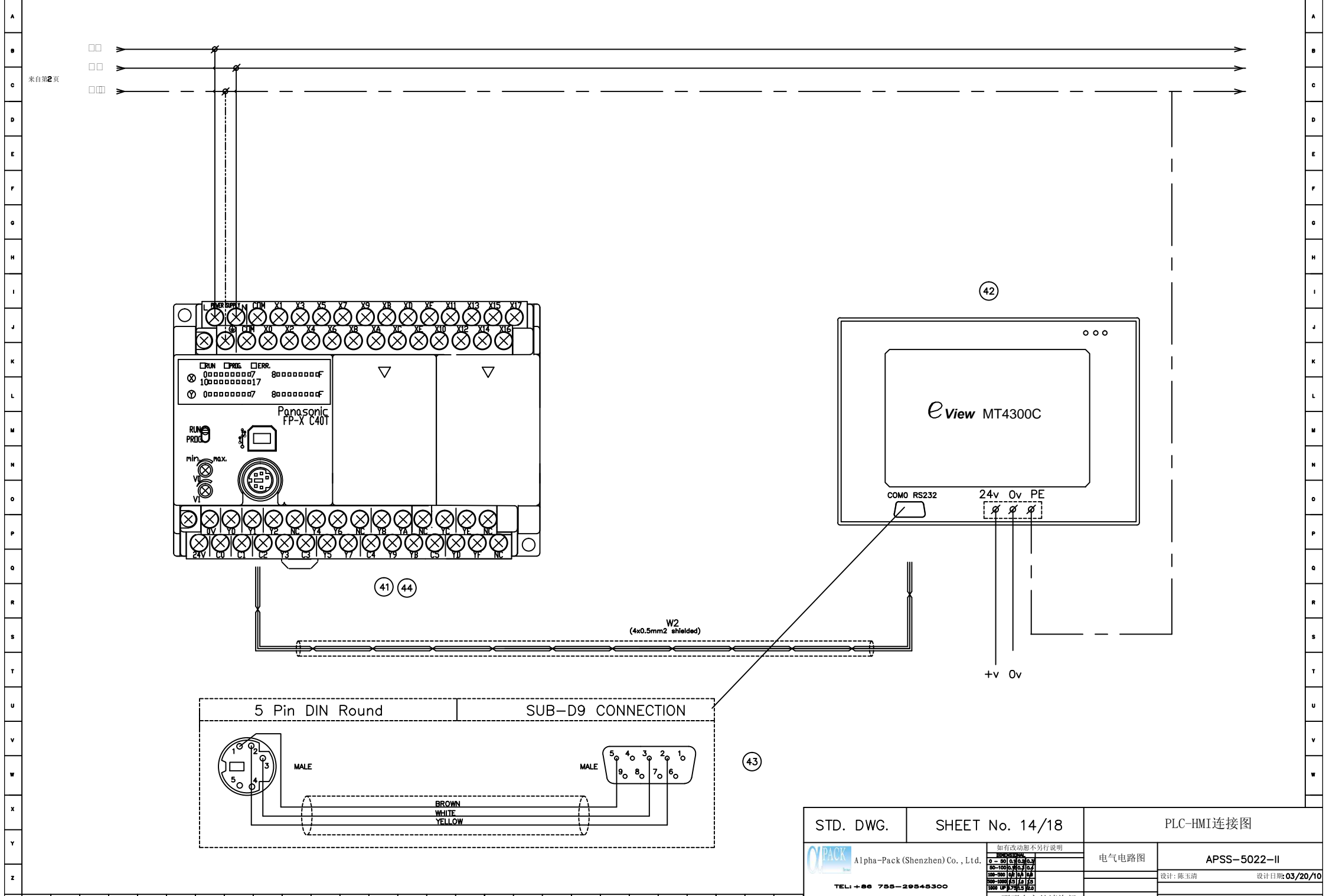
OMRON E5CZ-Q2MT
纵封用



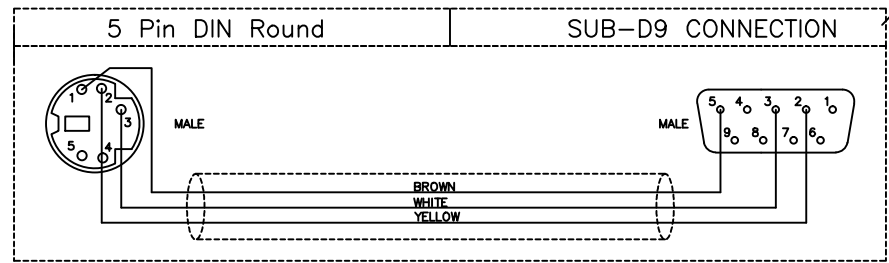
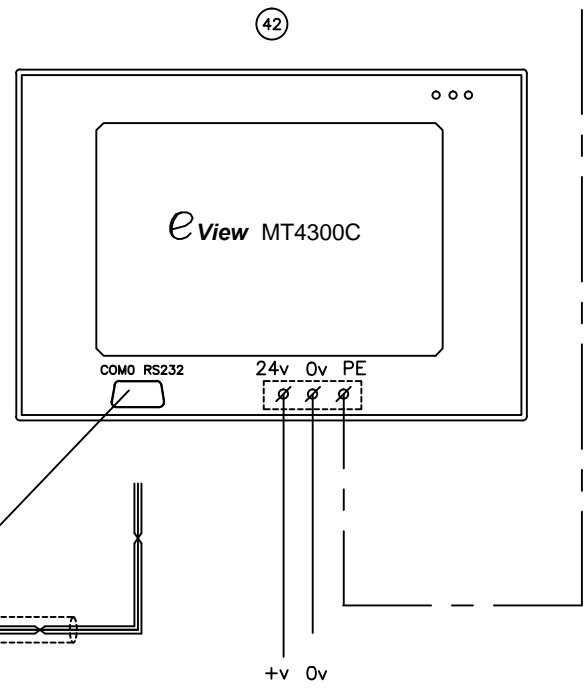
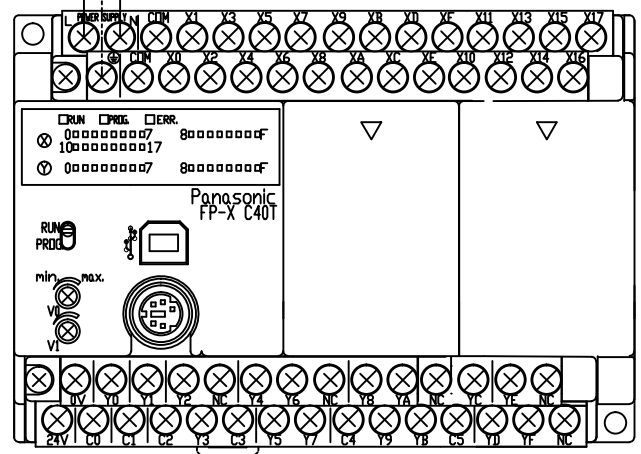
OMRON E5CZ-Q2MT
横封用



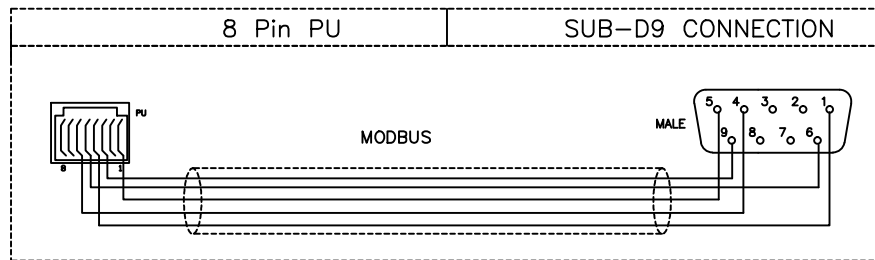
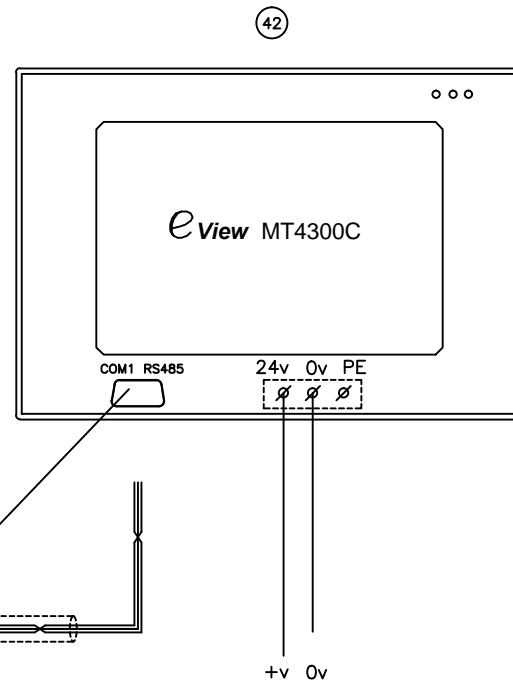
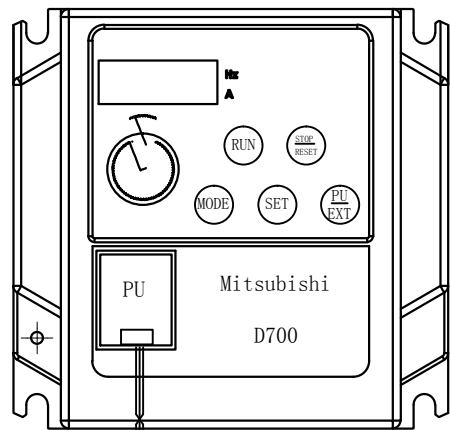
STD. DWG.	SHEET No. 13/18	温度控制器连接图	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300		电气电路图	APSS-5022-II
如有改动恕不另行说明		设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
G-50 13/03/03 50-100 03/03/03 100-200 02/03/03 200-300 01/03/03 300-UP 01/03/03		不明白之处请咨询	
		设计序列号: 20100320007	



来自第2页



STD. DWG.	SHEET No. 14/18	PLC-HMI连接图	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300		电气电路图 APSS-5022-II	设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10
如有改动恕不另行说明 0-20 (1) (2) (3) 20-100 (4) (5) (6) 100-300 (7) (8) (9) 300-1000 (10) (11) (12) 1000 UP (13) (14)		不明白之处请询问	设计序列号: 20100320007



W2
(5x0.1mm² shielded)

+v 0v

STD. DWG.

SHEET No. 15/18

MODBUS 通信连接图

Alpha-Pack Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd.
TEL: +86 755-29545300

如有改动恕不另行说明
0-20 (1/3) 03
20-100 (2/3) 04
100-300 (3/3) 06
300-1000 (5/5) 15
1000 UP (7/5) 20

电气电路图

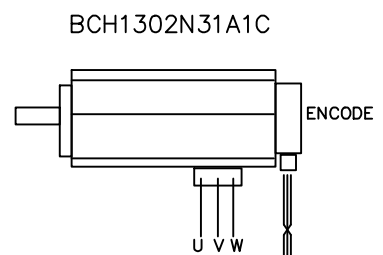
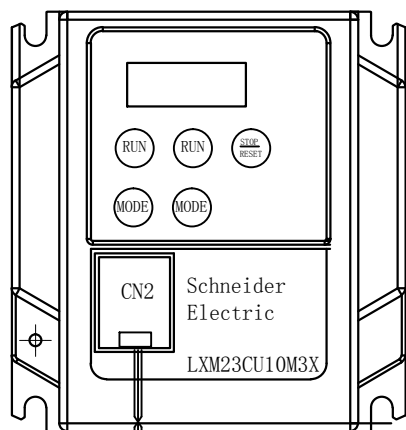
APSS-5022-II

设计: 陈玉清

设计日期: 03/20/10

不明白之处请咨询

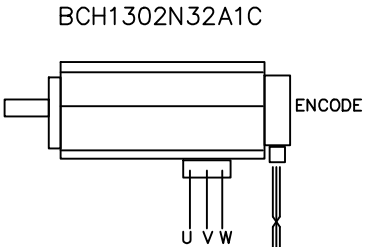
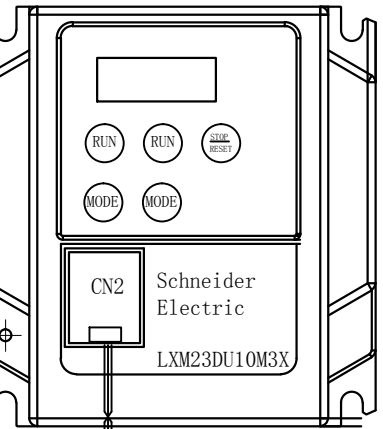
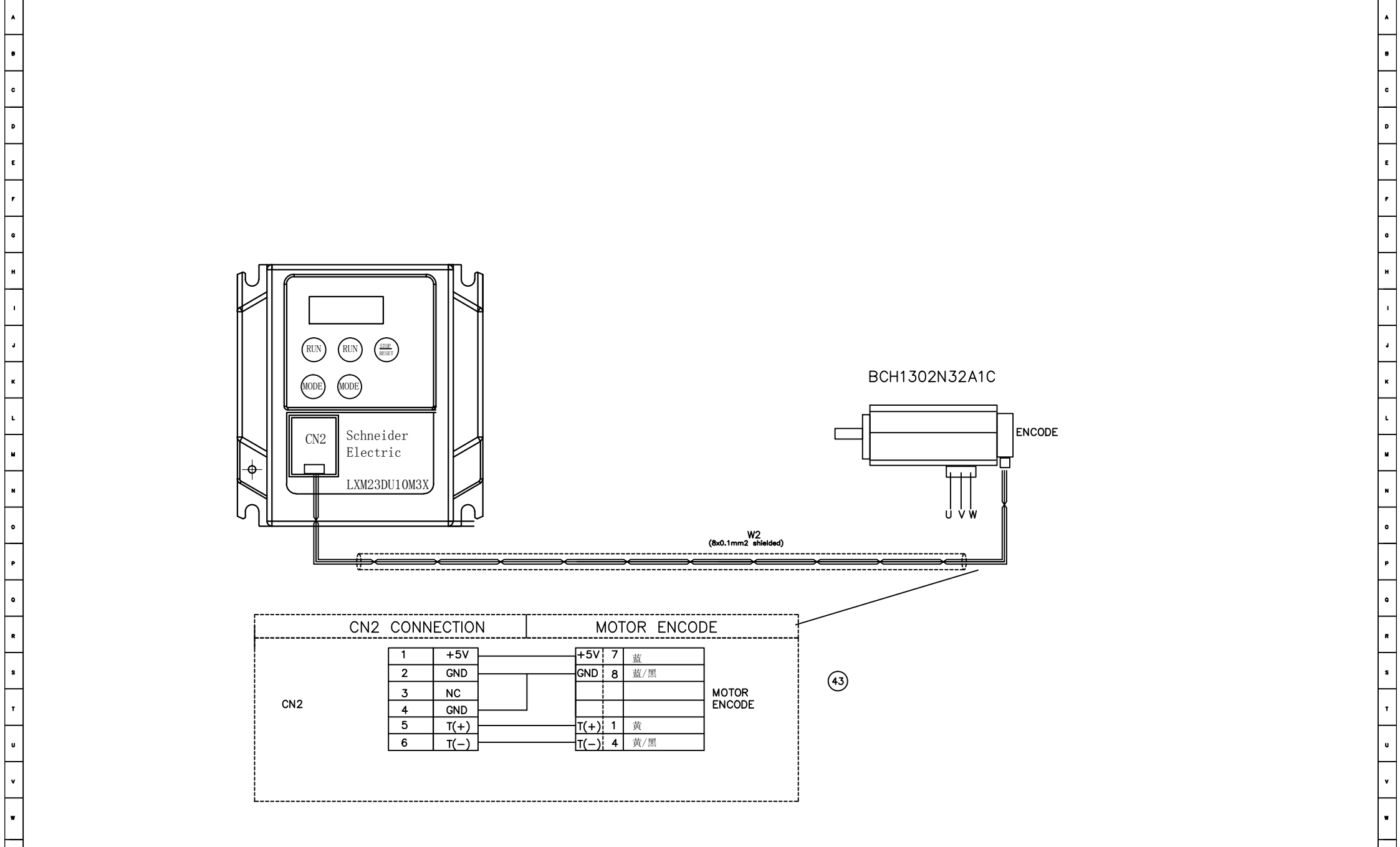
设计序列号: 20100320007



CN2 CONNECTION		MOTOR ENCODE	
5	—————	A	1 蓝
4	—————	/A	4 蓝/黑
7	—————	B	2 绿
9	—————	/B	5 绿/黑
10	—————	Z	3 黄
2	—————	/Z	6 黄/黑
14, 16	—————	+5V	7 红
13, 15	—————	GND	8 黑

43

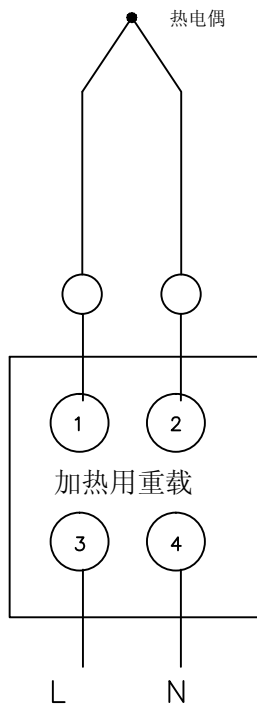
STD. DWG.	SHEET No. 16/18	伺服连接图	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	如有改动恕不另行说明 0-20 (1/3) 03 20-100 (2/3) 104 100-200 (4/4) 04 200-1000 (5/5) 125 1000 UP (7/7) 220	电气电路图	APSS-5022-II
	不明白之处请咨询	设计: 陈玉清	设计日期: 03/20/10
		设计序列号: 20100320007	



CN2 CONNECTION			MOTOR ENCODE			
1	+5V	+	+5V	7	蓝	MOTOR ENCODE
2	GND		GND	8	蓝/黑	
3	NC					
4	GND					
5	T(+)	-	T(+)	1	黄	
6	T(-)		T(-)	4	黄/黑	

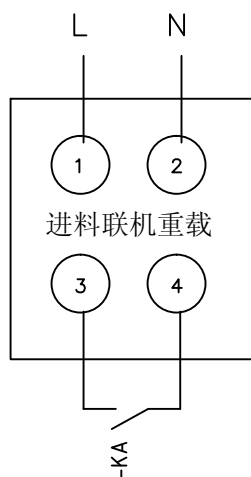
43

STD. DWG.	SHEET No. 17/18	伺服连接图	
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	如有改动恕不另行说明 0-20 () () () 20-100 () () () 100-200 () () () 200-500 () () () 500-1000 () () () 1000 UP () () ()	电气电路图	APSS-5022-II
			设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10
		不明白之处请咨询	



-TC1

- 1脚接热电偶+
- 2脚接热电偶-
- 3脚接电源L
- 3脚接电源N



- 1脚接电源L
- 2脚接电源N
- 3控制信号KA
- 4控制信号KA

STD. DWG.	SHEET No. 18/18	重载接插件连接图		
Alpha-Pack (Shenzhen) Co., Ltd. TEL: +86 755-29545300	如有改动恕不另行说明 0-20 (6) (3) 20-100 (2) (3) (4) 100-300 (4) (4) (4) 300-1000 (5) (4) (5) 1000 UP (7) (5) (5)	电气电路图	APSS-5022II	
			设计: 陈玉清 设计日期: 03/20/10	
				设计序列号: 20100320007
			不明白之处请咨询	