Abonnez-vous à DeepL Pro pour traduire des fichiers plus volumineux.
Visitez www.DeepL.com/pro pour en savoir plus.

FOSHAN LAND PACKAGING MACHINERY CO.,LTD

MACHINE D'EMBALLAGE ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE LD-320D



Contenu

一、Spécification des équipements 3
1.1 Équipement de spécification 3
1.2. Précautions de sécurité： 3
1.3 Performances et spécifications 4
二、Information sur l'installation 2
三、Instructions de fonctionnement 3
3.1 Écran de démarrage 3
3.2. Menu principal 4
3.3 Fonctionnement manuel 4
3.4 Fonctionnement automatique 5
3.5 Surveillance du PLC 5
3.6 réglage des paramètres 6
四、Equipment adjustment 8
4.1、Réglage de la pression d'étanchéité horizontale 18
4.2 Réglage de la pression du joint longitudinal 错误！未定义书签。
4.3 Réglage uniforme de chaque came de la broche (c'est-à-dire réglage uniforme) 19
4.4 Ajustement des cames： 20
4.5 Réglage du temps de déchargement lors du serrage du matériau 错误！未定义书签。
4.6 Installation et réglage de l'ensacheuse 21
五、Fault list 22
六、Maintenance des équipements： 24
七、Electrical main circuit diagram： 24
八、 Liste d'accessoires aléatoires： 错误！未定义书签。

一、 Equipment instructions

1.1Instructions relatives à l'équipement :

La machine d'emballage LD-320D est une machine d'emballage entièrement automatique produite par notre usine, qui est de haute qualité, de haute performance, combinée à l'introduction de la technologie de pointe, possède une série de fonctions automatiques, telles que la livraison automatique, la mesure, la fabrication de sacs, la fermeture, l'impression, et la livraison de produits finis, etc. Cette machine utilise un système de transport de film par servomoteur de haute précision, un contrôle de programme par micro-ordinateur, un traçage de positionnement automatique par photo-électricité, des contrôles de température numériques et ainsi de suite, ce qui rend le fonctionnement de la machine plus simple et plus perfectionné. La précision de mesure est plus élevée. Il s'agit de l'équipement de premier choix pour améliorer la production efficacité, diminution de l'intensité du travail, amélioration du niveau d'emballage dans les machines d'emballage alimentaire.

1.2. Précautions de sécurité:

1) Ne mettez jamais la machine en marche avant de vous être familiarisé avec les méthodes d'utilisation correctes et les règles de sécurité.

2) Les personnes non formées et non autorisées ne sont pas autorisées à utiliser cette machine.

3) Lisez attentivement ce manuel et comprenez tout le contenu et toutes

les exigences qu'il contient avant d'utiliser la machine.

4) La machine ne peut être utilisée qu'après avoir été complètement installée et correctement réglée.

5) Avant de démarrer la machine, assurez-vous qu'aucun outil ou autre objet ne se trouve sur le dessus de la machine.

6) Avant de couper le courant, ne touchez jamais l'intérieur de la machine ou l'équipement électrique.

7) Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance - les opérateurs ne doivent pas quitter le périmètre de travail de la machine lorsque celle-ci est en marche.

8) Lorsque la machine est en marche, ne touchez jamais la roue de scellement, la matrice de scellement et les pièces mobiles.

9) Le circuit de commande électrique doit être vérifié et réparé par des électriciens professionnels.

10) Ne pas remonter la machine ou installer un dispositif, un outil ou un équipement périphérique sur la machine sans l'autorisation de notre société afin d'éviter tout danger.

11) Si vous ne comprenez pas un point du manuel ou si vous rencontrez un problème qui ne peut être résolu à l'aide de ce manuel, veuillez contacter notre société ou notre vendeur, n'essayez jamais de le résoudre vous-même.

12) N'utilisez pas cette machine dans un environnement autre que celui stipulé.

Avertissement : **Pour votre sécurité et celle de la machine, respectez toutes**

les précautions de sécurité ci-dessus, faute de quoi cette société sera dégagée de toute responsabilité en cas d'accident dû au non-respect de ces précautions.

1.3 Performances et spécifications

Source d'alimentation	Monophasé220V/50HZ	Puissance totale	2.2KW
Matériau d'emballage	Film monocouche ou composite (film d'emballage scellé à chaud sur une seule face) matériau), par exemple： single layer BOPP, film complexe : OPP/CPP、 OPP/CE 、 PET/PE	Puissance de l'élément chauffant de scellement horizontal (4 en série)	Chaque 55V/ 200W
Epaisseur du film d'emballage	0.04-0.10 （mm）	Puissance de l'élément chauffant de scellement vertical （2 en série）	Chaque 110V/200W
Emballage taille du film	120-320mm	Emballage vitesse	5-60 sacs /min
Machine poids	300 kg	Aperçu dimension	970 de long x 680 de large x1950 élevé
Convient aux matériaux d'emballage	Lait en poudre, protéines en poudre, farine, boissons solides, cacao en poudre, poudre de poulet, sucre blanc cristallisé, aliments additifs, arômes et épices, etc.		

Note : les matériaux d'emballage doivent être utilisés en volume, le diamètre extérieur : 300 mm, le diamètre intérieur du squelette Φ 75 mm, la surface ne doit pas être ondulée, le bord ne doit pas être imprimé à moins de 10 mm, les mots (c'est-à-dire le nom de l'entreprise) ne doivent pas être imprimés à moins de 10 mm.
la couleur de fond doit être pure) la couleur de la ponctuation doit contraster avec la couleur de fond.

二、Installation notice

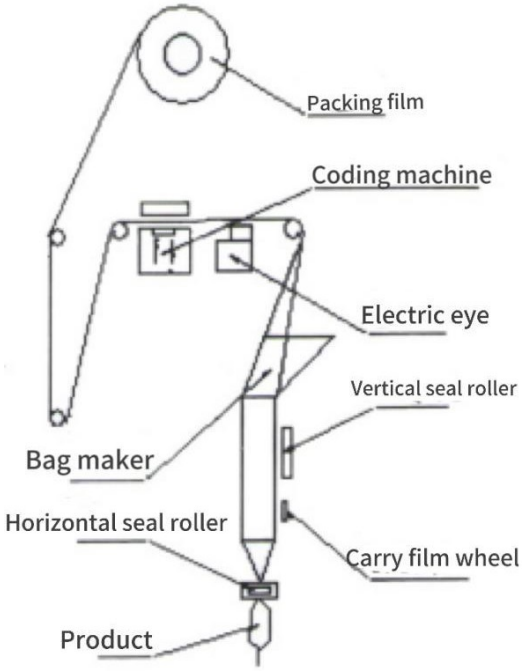
2.1 La machine d'emballage est connectée à l'alimentation 220VAC avec une protection contre les fuites supérieure à 10A ;

2.2 Le fil de terre doit être installé ;

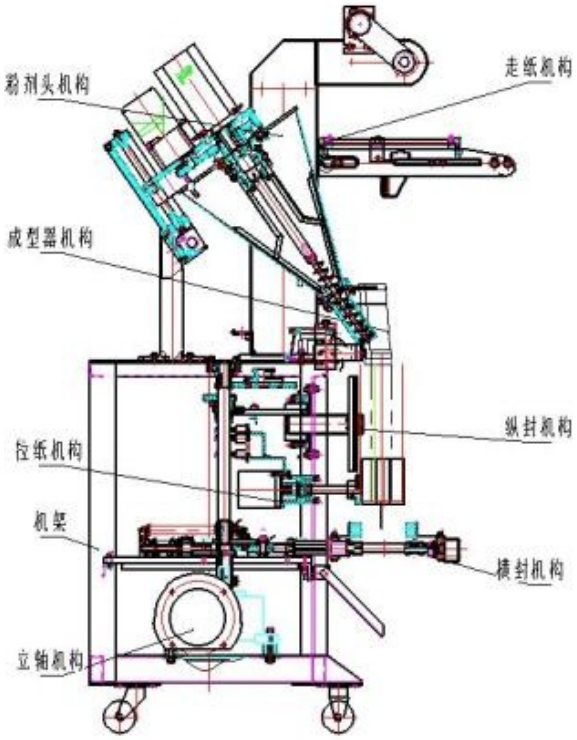
2.3Date d'installation, imprimer le

ruban ;

2.4 Schéma d'installation du film d'emballage (comme indiqué ci-dessous) ;

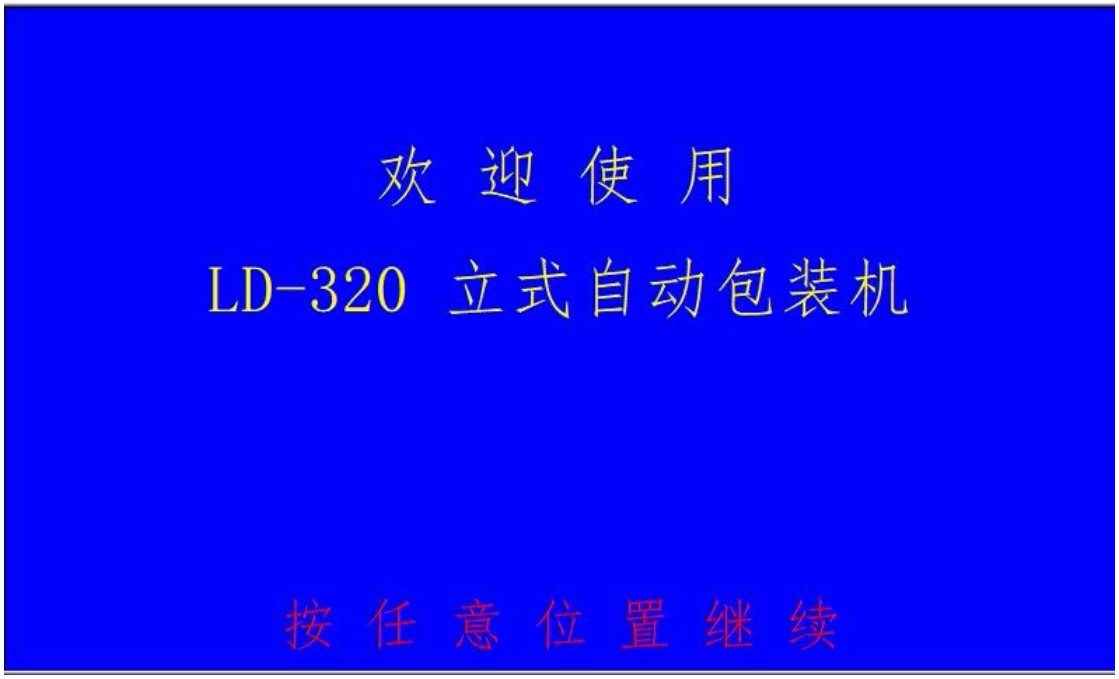


2.5 Schéma complet de la configuration de la machine



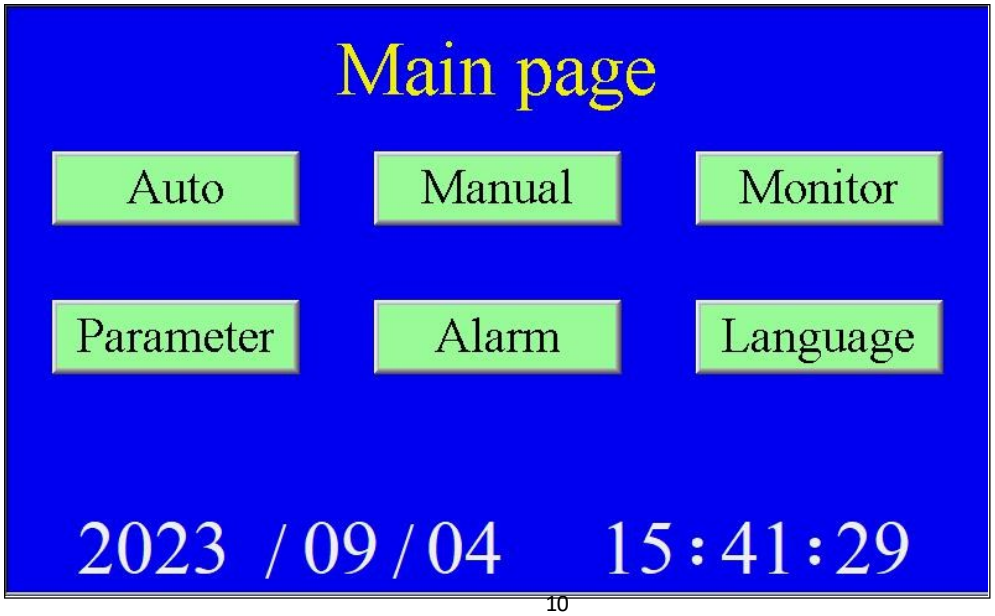
三、Avis d'exploitation

3.1 Écran de la page d'accueil:Lors de la mise sous tension, l'écran affiche la page d'accueil：



3.2 Écran du menu principal

Appuyez sur l'écran tactile pour "continuer depuis n'importe où", puis accédez à l'interface du menu principal :



Note：Pour modifier les paramètres et les alarmes, vous devez entrer le mot de passe dans le champ

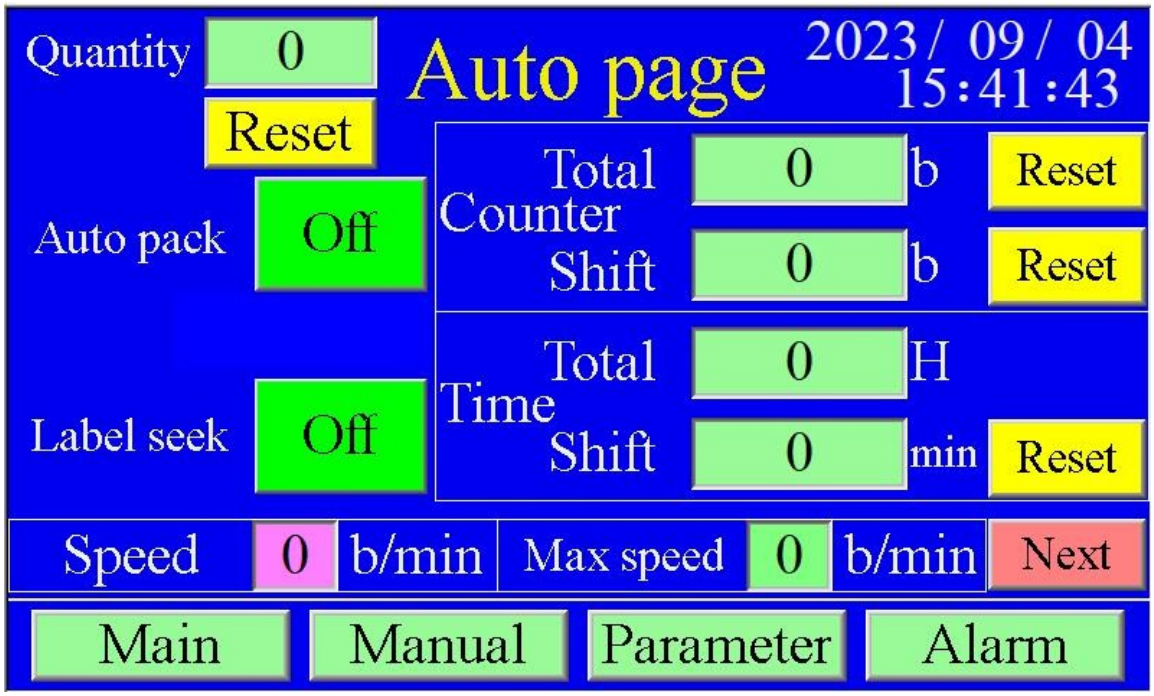
Si vous appuyez d'abord sur le paramètre ou l'alarme et que vous entrez ensuite dans l'écran principal, l'écran principal s'affiche.
Si vous ne pouvez pas accéder au mot de passe pour modifier les paramètres ou les alarmes, appuyez sur la touche
arrêt d'urgence pour réinitialiser et revenir à l'écran principal, entrer directement le mot de passe
pour être efficace.

Touchez Language Changer le chinois ou l'anglais.

3.3 Écran de fonctionnement automatique :

（1）Retour à la page du menu principal，Touchez Auto ，

L'écran affiche l'image de la figure ci-dessous：



(1) Emballage automatique : il s'agit de l'emballage automatique

avec des matériaux en continu en fonction de la vitesse

d'emballage définie.

(2) Recherche d'étiquette : lors de l'ouverture, la longueur est automatiquement suivie avec

marque de couleur (cette fonction est utilisée pour les marques de couleur sur le sac) ; lors de la fermeture, transporter le film en réglant la valeur de la longueur du sac.

(3) Vitesse d'emballage : indique la vitesse de l'emballage automatique en cours.

(4) Vitesse maximale : affiche la vitesse d'emballage maximale pouvant être atteinte en fonction des paramètres actuels (Remarque : la vitesse d'emballage définie ne peut pas être supérieure à cette valeur ; au-delà de cette valeur, l'emballage ne peut se faire qu'à la vitesse d'emballage la plus élevée).

5） Counter total：Réfère à la quantité accumulée de l'emballage. qui peut être effacé.

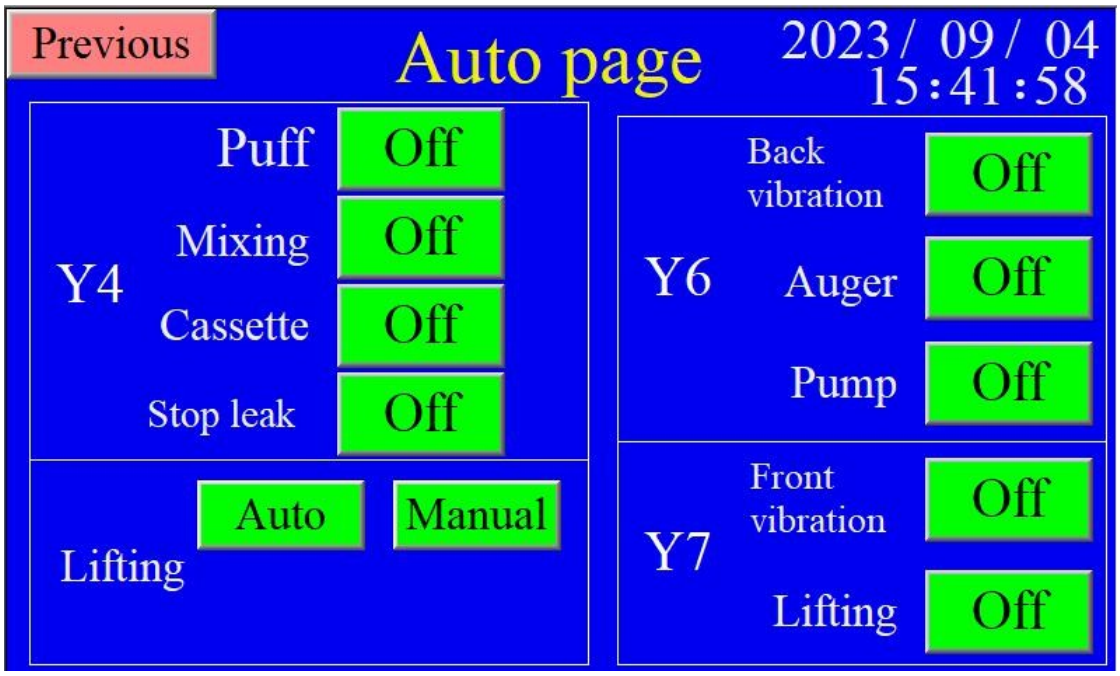
6) Compteur de quart：Réfère au nombre cumulé de paquets de sacs vides et remplis pour le quart, qui peut être remis à zéro.

7） Temps total：Réfère au temps cumulé de remplissage et d'emballage, qui peut être remis à zéro.

8） Time shift：Refère au temps accumulé pour le remplissage des paquets pendant l'équipe, qui peut être remis à zéro.

3.3.2Cliquez **sur** 

， L'écran affiche cette image comme indiqué dans la figure ci-dessous：



Puff：Appuyer une fois sur l'auto-verrouillage et déverrouiller à nouveau. Mélange： Appuyer une fois sur la touche de verrouillage automatique et la déverrouiller à nouveau.

Vibration arrière： Appuyez une fois sur la touche de verrouillage automatique et déverrouillez-la à nouveau.

Tarière：Appuyer une fois sur la touche de verrouillage automatique et la déverrouiller à nouveau.

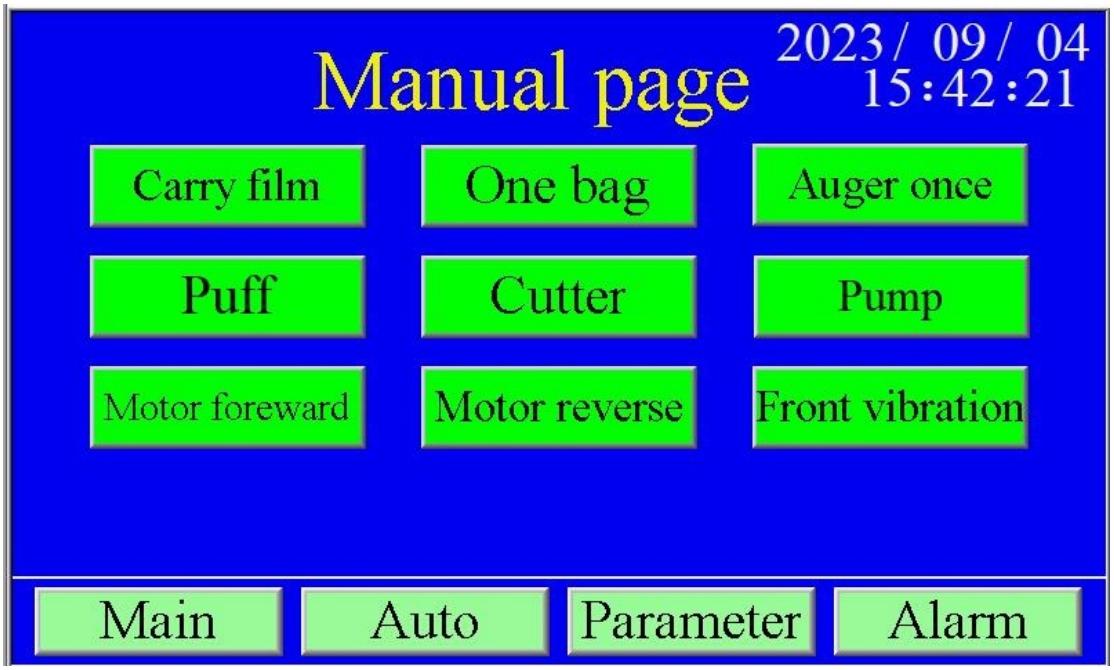
Pompe：Appuyer une fois sur le bouton d'auto-verrouillage et le déverrouiller à nouveau. Levage： Il existe des types automatiques et manuels. Vibration frontale： Appuyer une fois sur la touche de verrouillage automatique et la déverrouiller à nouveau.

Levage：Appuyer une fois sur le bouton de verrouillage automatique et le déverrouiller à nouveau.

3.4 Page de réglage manuel :

Retourner au menu principal， Touch 

， Affichage de l'écran (comme indiqué ci-dessous)



（1） Transporter le film：Cela signifie que la roue de transport du film transporte le film une fois à la longueur de sac réglée, ou une fois à la marque de couleur.

dans le cas du mode couleur-marque.

（2） Un sac：Réfère à l'emballage d'un sac complet lors de la fabrication。

（3） Vis sans fin une fois：Une rotation de la vis sans fin signifie un remplissage。

（4） Puff：Appuyer une fois sur l'auto-verrouillage, puis déverrouiller à nouveau.

（5） Cutter：Appuyer une fois sur le verrou automatique, puis le déverrouiller à nouveau (uniquement avec l'emballage pneumatique ou connecté).

（6） Moteur en avant：Appuyer une fois sur l'autobloquant, puis le déverrouiller à nouveau.

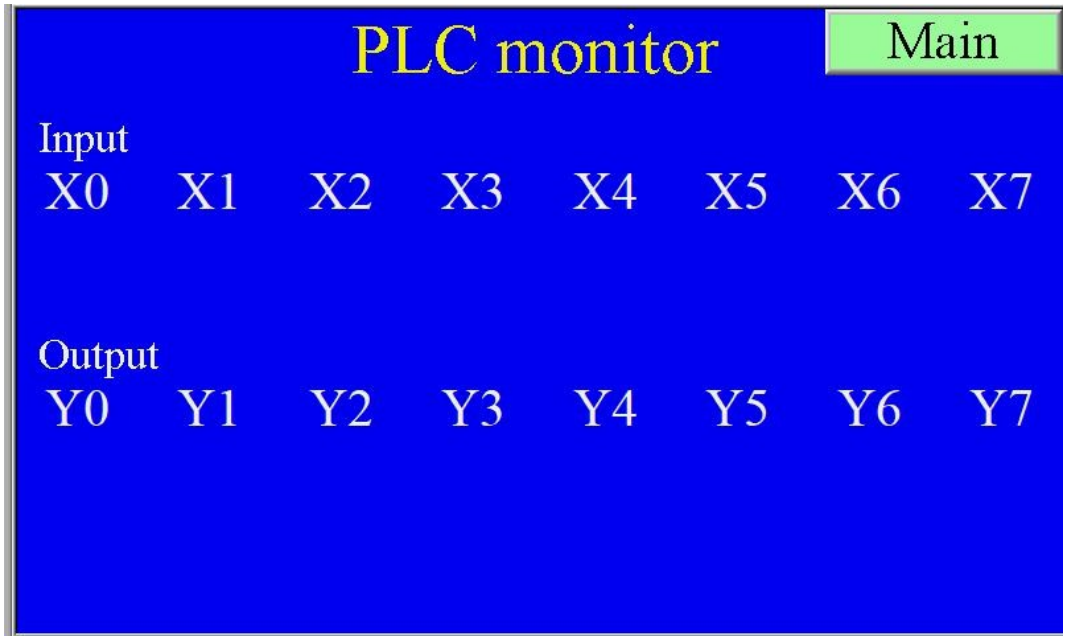
（7） Marche arrière du moteur：Appuyer une fois sur l'autobloquant, puis le

déverrouiller à nouveau.

（8） Vibrations frontales：Appuyer une fois sur la touche d'auto-verrouillage, puis la déverrouiller à nouveau.

3.5 PLC surveillance

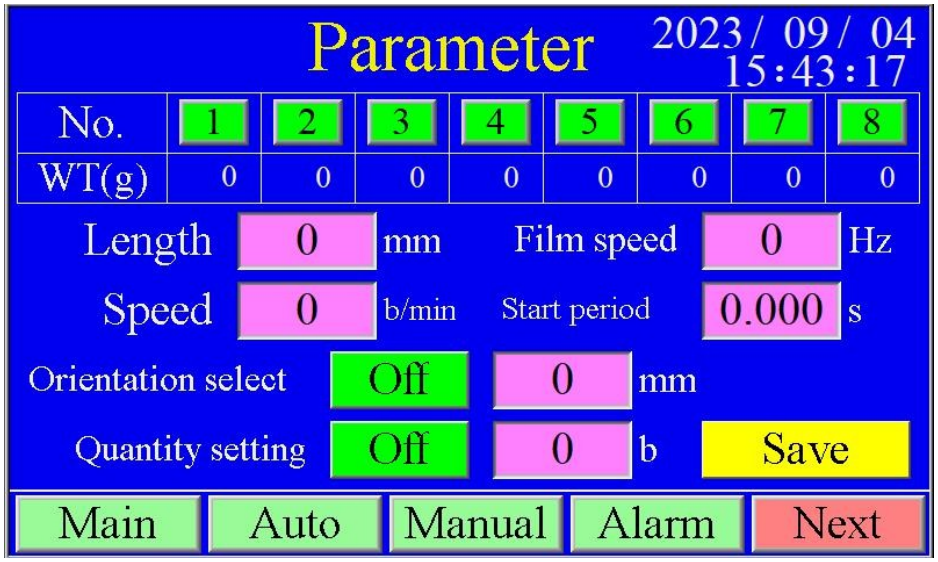
Cliquez sur Monitor , pour accéder à l'écran de contrôle de l'automate.



Désigne l'état de l'affichage en cours de chaque point d'entrée/sortie de l'automate.

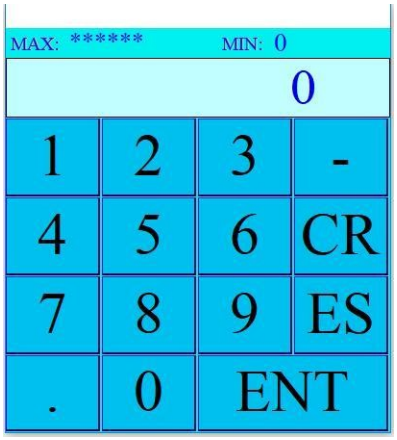
3.6 Écran de réglage des paramètres :

Touchez Parameter L'écran affiche l'image suivante :



(1) Il y a 8 ensembles de paramètres de formule stockés, en fonction de la vitesse d'emballage, du poids et de l'épaisseur du film d'emballage à choisir, sans paramètres d'ajustement pour chaque produit.{Note : Lorsque vous avez besoin d'emballer plusieurs produits de spécifications différentes, leurs paramètres ne sont pas les mêmes, ici nous pouvons régler les paramètres requis par différentes spécifications en une seule fois, vous pouvez d'abord régler le poids correspondant au numéro de série 1, puiscliquer sur "next", Le réglage des paramètres et le réglage de l'alarme contient tous les paramètres, puis cliquez sur enregistrer les paramètres, l'utilisateur peut également régler différents paramètres en fonction des exigences de l'ensemble dans le numéro de série correspondant, si vous avez besoin d'emballer différentes spécifications de matériaux, touchez directement le numéro dans le numéro de série correspondant,(Par exemple : pour emballer 5 grammes et 7 grammes de produits, le premier 1 correspond au poids de 1, pour régler les paramètres et l'alarme contient tous les paramètres, cliquez pour sauvegarder, et ensuite 2 correspond au poids du matériau réglé sur 2, puis régler les paramètres et l'alarme contient tous les paramètres, cliquez pour sauvegarder les paramètres, pour emballer 1 produit, cliquez directement sur 1, pour emballer 2 produits, cliquez directement sur 2) Lorsque chaque paramètre de fonction doit être réglé, cliquez sur le paramètre correspondant de cette fonction à la main et affichez-le à

l'extrémité droite de l'écran (comme indiqué sur l'image).



A ce moment, les paramètres peuvent être modifiés, cliquer sur ENT à la main ; la touche CR est la valeur vide ; la touche ES est l'entrée pour restaurer les paramètres d'origine.}

(1) Longueur ： Il s'agit de la longueur du film de marche de la bande. Le film d'emballage est doté d'un point de marquage coloré, qui permet de régler la longueur du sac en fonction des besoins.

être 20-30 ㎜ plus long que le point de marquage bicolore, afin de pouvoir suivre le curseur.

（2） Vitesse du film : se réfère à la vitesse de fonctionnement du moteur du film, réglable entre 600 et 2000.

③ Vitesse d'emballage：Il s'agit de régler la vitesse d'emballage automatique, le réglage ne peut pas dépasser la vitesse d'emballage réelle.

vitesse maximale d'emballage dans l'emballage automatique de sacs vides à régler.

④ Période de démarrage：Le temps utilisé pour emballer chaque paquet（.

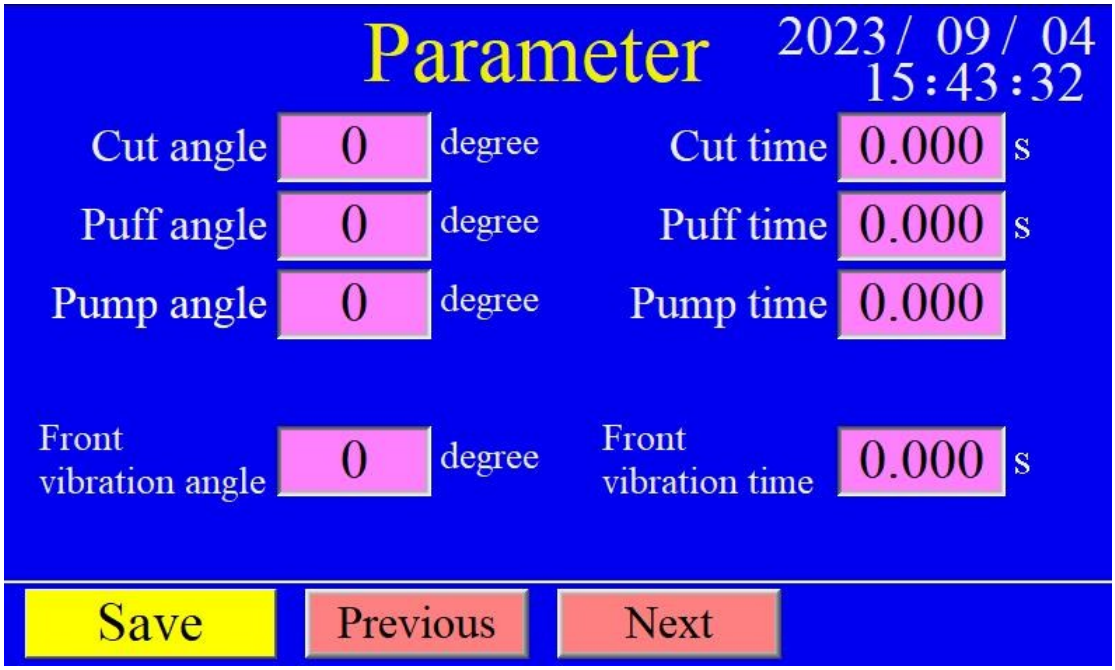
5）Color label

la sélection du positionnement：Au delà de la valeur réglée est valide.

（6）Quantitative setting：Automatic shutdown according to

the set amount.

Appuyez sur "Page suivante" pour accéder à l'écran des paramètres 2



（1） Angle de coupe： Se réfère au nombre d'angles de rotation de la broche après avoir détecté le signal de position zéro pour l'action de la fraise.

（2） Temps de coupe：Réfère à la durée pendant laquelle le massicot est en action à un moment donné. (Cette fonction n'est disponible que pour les emballages pneumatiques ou continus).

（3） L'angle de bourre：Réfère à l'angle de rotation de la broche après détection du signal zéro.

（4） Temps de gonflement ： Réfère à la durée de l'action de gonflement à un moment donné.

（5） Angle de pompage：Réfère au nombre d'angles de rotation de la broche après détection du signal zéro Action de la pompe.

（6） Heure de pompage：Donner le pompage à l'heure programmée.

（7） Angle d'arrêt : se réfère à la rotation de la broche après la détection du signal zéro.

（8） Le nombre de paquets consécutifs : il s'agit du nombre de paquets

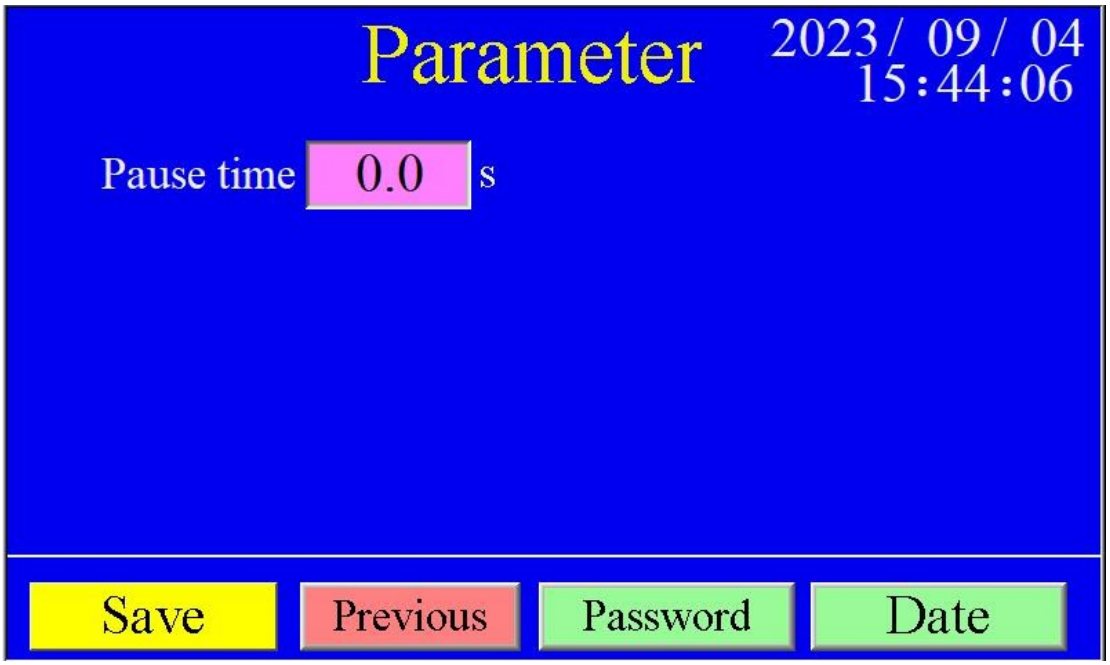
consécutifs.

paquets consécutifs de l'action du cutter.

（9） Angle de vibration frontale : il s'agit de l'angle de l'axe principal après détection du signal zéro.

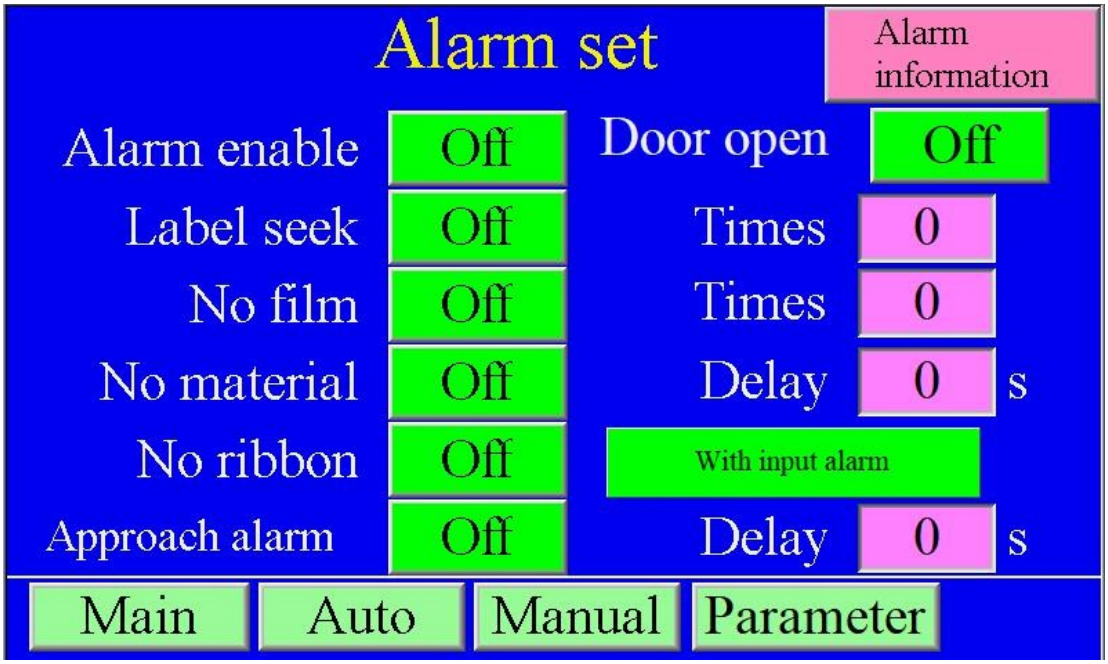
（10） Durée de la vibration avant : durée de la vibration.

Appuyez sur "Page suivante" pour accéder à l'écran des paramètres 3



Temps de pause : atteindre le temps programmé pour faire une pause, puis appuyer à nouveau sur le temps programmé pour redémarrer automatiquement.

3.7 Écran d'alarme



1) Activation de l'alarme : Toutes les fonctions d'alarme sont activées. Toutes les fonctions derrière off sont invalides. Remarque : Après la fermeture du système d'activation de l'alarme, la sortie du moteur de déclenchement de la membrane n'est pas valide.

2) Suivi des marques de couleur : arrêt de l'alarme si elle dépasse continuellement la valeur réglée lorsqu'elle est activée, la valeur réglée est généralement multipliée par 2.

3) Temps de suivi : lorsqu'il n'y a pas de signal d'échelle de couleurs, la machine s'arrête en fonction des temps programmés.

4) Alarme d'absence de film : à l'ouverture, si l'absence de film dépasse continuellement la valeur réglée, l'alarme s'arrête, et la valeur réglée est généralement multipliée par 2.

5) Nombre de fois qu'il n'y a pas de film : lorsqu'il n'y a pas de film,

l'appareil s'arrête selon le nombre de fois défini.

6) Alarme d'absence de matériau : si le signal d'alimentation détecte l'absence de matériau au-delà de la valeur définie, le temps s'arrête, cette fonction dans l'ouverture de l'alarme.

l'emballage automatique, et ouvrir l'alimentation automatique efficace.

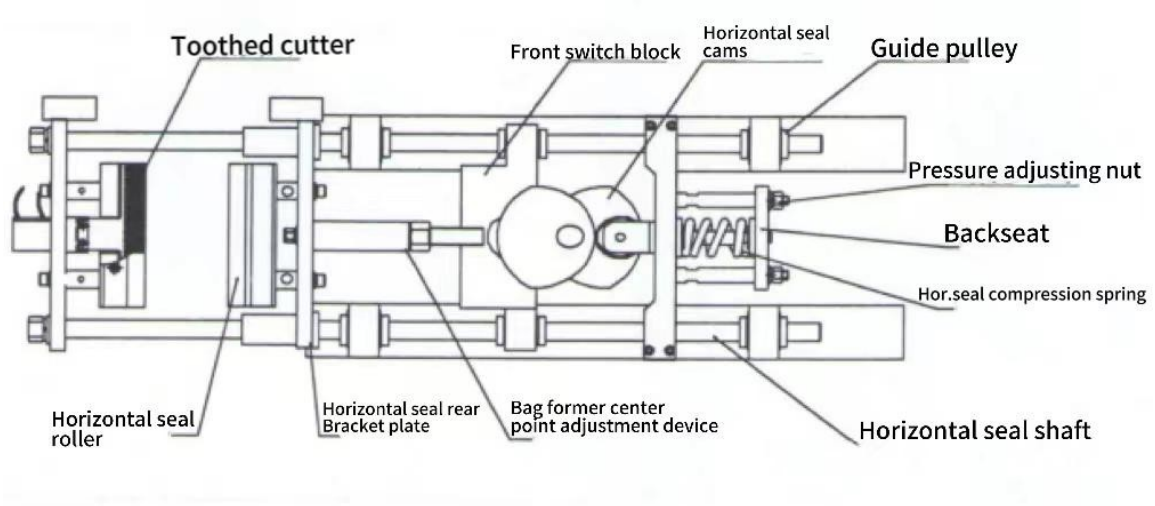
7) Alarme retardée : pas de matériau selon le délai défini, alarme retardée, arrêt.

8) Alarme d'absence de ruban : alarme et arrêt en cas d'absence de ruban au moment de l'ouverture (Note : changer le ruban pour raccrocher la pièce du capteur).

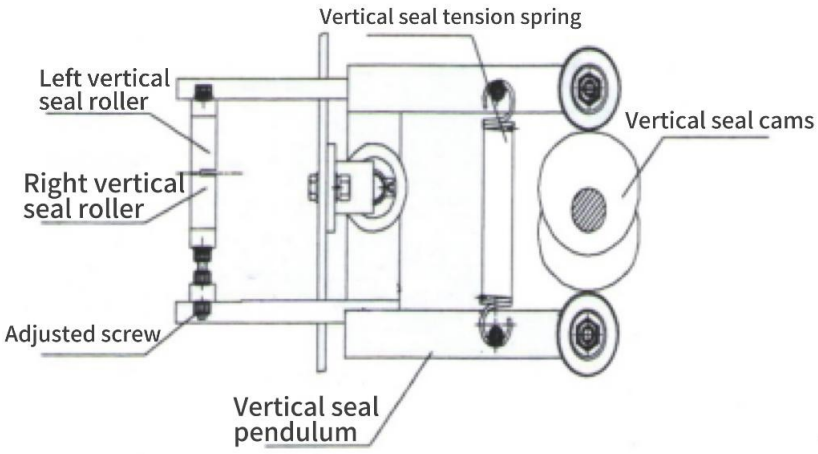
9) Alarme de détecteur de proximité : alarme retardée lorsque l'axe vertical ne détecte pas le détecteur de proximité pendant l'emballage.

四、Equipment adjustment

4.1、Adaptation de la pression de la garniture horizontale



4.2 Réglage de la pression du joint vertical



1) Ajuster l'écrou de réglage sur la tige de réglage pour déplacer le rouleau d'étanchéité longitudinal droit vers l'extrémité droite.

2) Tourner la broche vers le bas de manière à ce que les deux roulements atteignent le point le plus élevé de la came longitudinale.

3) Ajuster l'écrou de réglage sur la vis de réglage, de manière à ce que les deux joints verticaux coïncident.

4) Tourner le moteur pour séparer les deux rouleaux de scellement longitudinaux de 0,55 mm.

Ajuster l'écrou sur la barre de réglage, de sorte que les deux rouleaux d'étanchéité verticaux puissent être remontés * Note : le premier (4) la distance de séparation du point ne doit pas dépasser 1mm, sinon la tige d'étanchéité verticale est facile à casser.

4.3 Ajustement uniforme de chaque came de la broche (c.-à-d. ajustement uniforme de chaque came de la broche).

ajustement)

1) Après avoir ajusté la pression des joints verticaux et horizontaux ;

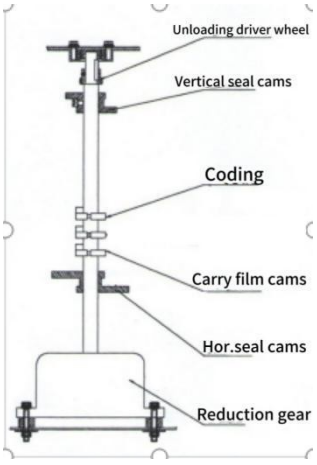
2) Tournez le moteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le rouleau de scellement transversal juste fermé.

3) Ajuster la direction du rouleau d'étanchéité longitudinal sur l'arbre principal, et les rouleaux d'étanchéité longitudinaux et transversaux doivent être fermés en même temps après la fixation ;

4) Rotation positive continue, fermeture du rouleau de scellement transversal, puis séparation de 2 mm.

4.4 Ajustement de la came :

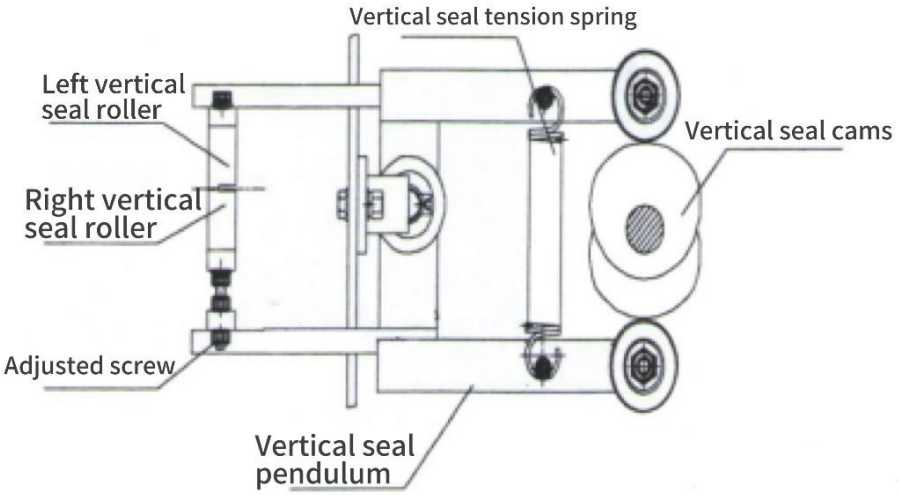
Après le réglage de la dernière étape, l'arbre vertical reste inchangé. Desserrer la vis de fixation de la came de la poulie jusqu'à une certaine position de manière à ce que l'indicateur du détecteur de proximité soit juste allumé, puis maintenir la vis pour fixer la came. Les roues de gonflage et de vibration ne sont activées que lorsque le joint horizontal est de 30 à 50 mm.



4.5 Réglage du temps de déchargement lors du serrage du matériau

Soulevez le pignon passif d'alimentation (soulevez en même temps l'embrayage d'alimentation), tournez plusieurs dents vers la gauche ou la droite, puis abaissez-les avec le pignon actif d'alimentation pour régler l'avance ou le retard du temps d'alimentation.

Note : Le temps d'alimentation est lié à la vitesse d'emballage.



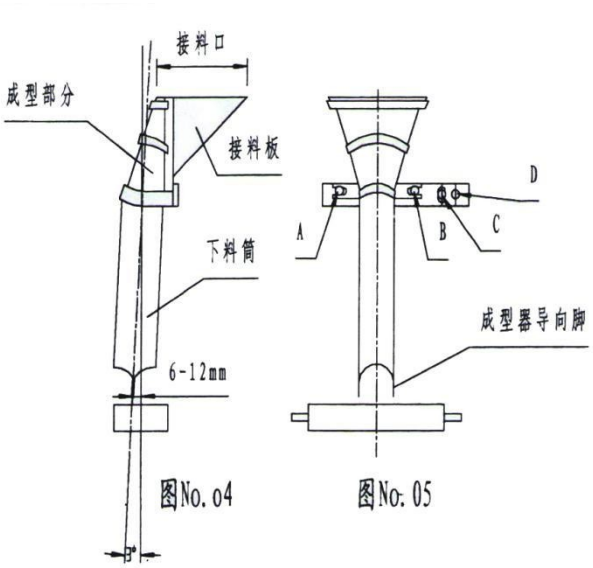
4.6 Installation et réglage du dispositif de moulage

4.6.1 L'installation de la moulure est illustrée à la figure n°05. Notez que la moulure doit

inclinaison 3°Et le pied de gu

la différence de distance entre la

ligne de scellement horizontale



et la ligne de scellement

(6-12 mm)

4.6.2 Réglage de la forme du sac

✧Installer les schémas d'installation du dispositif de moulage No.04 et No.05, et veiller à placer la sortie d'alimentation sur la sortie d'alimentation du dispositif de moulage.

la plaque du matériau principal. Ajuster ensuite le rouleau de scellement longitudinal et la roue à papier de manière à ce que la tête et la queue de la partie de scellement longitudinal soient bien reliées et que la roue à papier appuie sur la racine du joint de scellement longitudinal.

✧Les quatre vis A, B, C et D peuvent être ajustées lorsque le sac de travail est utilisé.

produit une ride unilatérale, asymétrique ou inclinée.

✧Desserrer les vis A et B pour déplacer le support vers la gauche et la droite afin d'ajuster la symétrie gauche et droite de la poche.

✧Desserrer les vis C et D pour faire pivoter la partie inférieure vers la gauche ou la droite jusqu'à une certaine position afin de fixer l'un des côtés de la pochette réglable.

✧Faire en sorte que le sac produise une inclinaison (pas de synchronisation) pour ajuster le pied de guidage du moulage afin d'éliminer le phénomène d'inclinaison du sac.

✧Lors de l'emballage des plis, il faut veiller à ce qu'il y ait une certaine distance entre l'axe latéral du dispositif de moulage et l'axe de l'emballage.

ou séparer symétriquement le pied de guidage, ce qui permet d'éliminer le phénomène de plissement.

五、 Liste des défauts

Phénomène de défaillance	Raison	Solution
L'ensemble de la machine ne tourne pas	1 : L'alimentation n'est pas bonne 2 : Le disjoncteur s'est déclenché 3 : Le moteur est endommagé	1:Éliminer les mauvais phénomène de mauvais contact 2:Re-fermeture 3:Remplacer le moteur ou remplacer les pièces endommagées 4 : Vérifier la tension ambiante
Déclenchement de l'interrupteur de fuite	1:Élément chauffant, moteur et d'autres électriques fuites dans les appareils	1:Vérifier chaque appareil électrique un par un 2:Éliminer le phénomène de fuite
Erreur photoélectrique	1 Sensibilité les de l'œil photoélectrique 2 Yeux optiques mauvais	1 Régler la sensibilité de l 'œil photoélectrique 2 Remplacer
Le moteur moteur garde tourner lentement	Problème de contact	Vérifier si les 6 fils du chute du moteur pas à pas.
Rouleaux de (affich scellement er pas température ambiante élevée)	1:La feuille chauffante est brûlée ou le thermomètre est endommagé. 2:Le relais statique est endommagé 3:Il y a des routes défoncées sur la ligne	1:Remplacer les pièces correspondantes 2:Remplacer le relais statique 3:Vérifier la ligne
1 La température est de 0000 2 Les chiffres battent la mesure de façon répétée	1:Circuit court thermocouple 2:Perte ou détérioration	1:Vérifier la ligne 2:Serrerou remplace les thermocouple r
1:La température est normale pendant l'arrêt. 2:La température baisse continuellement après le démarrage commence	La tension ambiante est faible, ce qui a pour effet de réduire la puissance de la feuille chauffante.	Réduire la vitesse d'emballage Ou augmenter la tension stable de l'alimentation électrique

La roue à papier tire souvent le papier	1:La résistance du papier est trop importante 2:Le papier papier de la roue du papier est faible 3:Dommages de moulage dispositif	1:Vérifier si la surface du papier et la surface d'épanouissement sont trop collantes 2:Augmenter la tension du ressort de traction du papier 3:Refaire la moulurière
La poche est mal formée	1:Le moulage pas est ajusté	1:réajuster la moulure 2:pour corriger le rouleau de papier après
	2. Déplacer tout le rouleau de papier à gauche et à droite	fixation
Le sac de est le sac de	1:Les rouleaux d'étanchéité transversaux avant et arrière ne sont pas parallèles l'un à l'autre. 2:La température n'est pas suffisante 3:Pression insuffisante	1:Ajuster soigneusement le parallélisme du joint horizontal du rouleau d'étanchéité 2:Augmenter la température de manière appropriée 3:Augmenter la La pression doit être augmentée de manière appropriée dans les limites de l'intervalle de temps spécifié. gamme

六、Equipment maintenance :

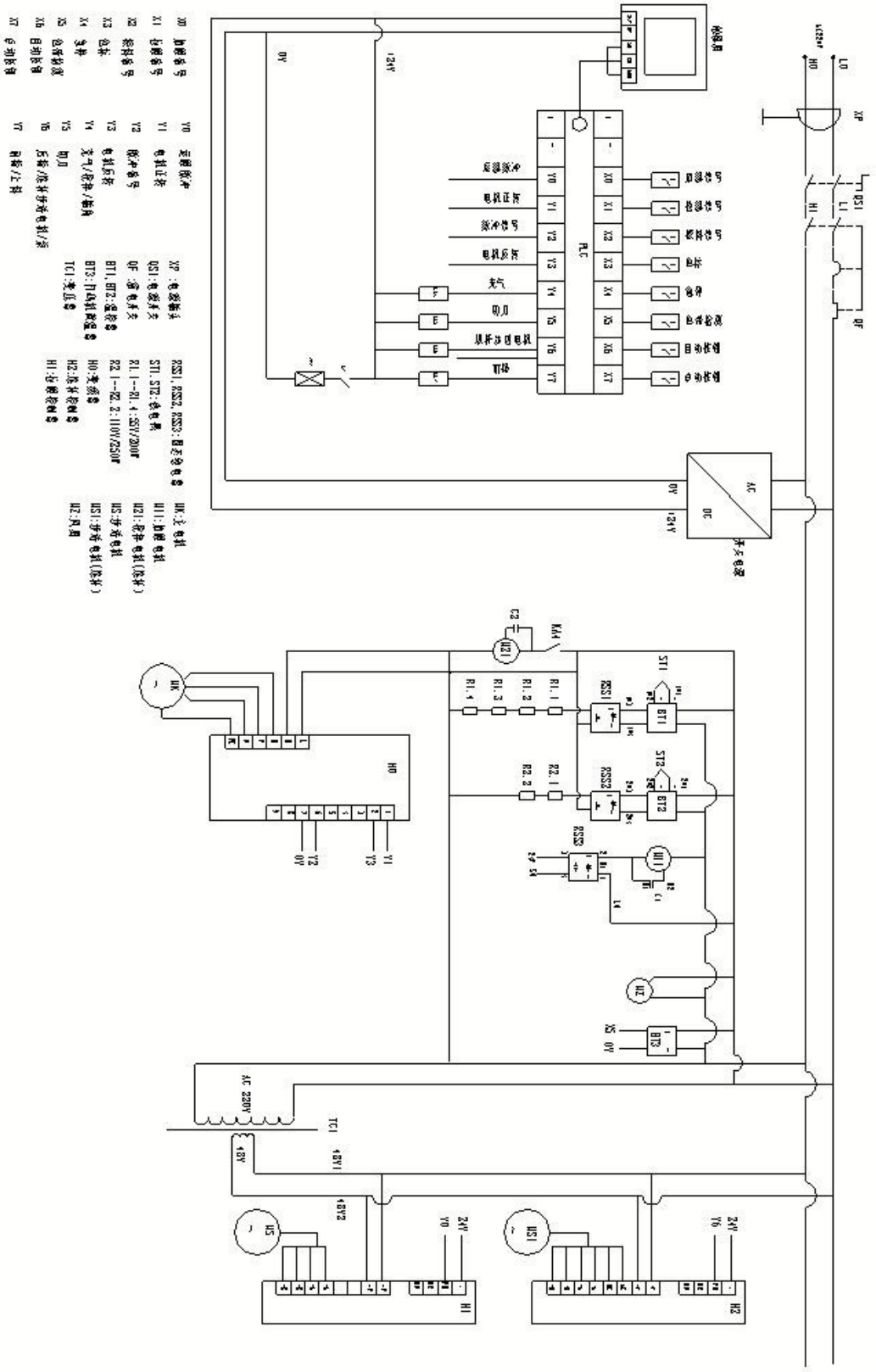
1) Avant et après la machine, l'intérieur et l'extérieur doivent être nettoyés, et les parties contenant des aliments doivent être strictement désinfectées.

2) Le film d'emballage non utilisé doit être retiré après le travail, afin de ne pas risquer de plier le tuyau de support.

3) Si le joint longitudinal ou le matériau d'étanchéité transversal est découvert au cours du processus de démarrage, il doit être immédiatement arrêté et brossé avec un fil de cuivre pour nettoyer la

surface du joint longitudinal ou de la dent d'étanchéité transversale.

七、 Schéma du circuit électrique principal :



八、Liste d'accessoires aléatoires

1. Élément chauffant de scellement horizontal _____4 pièces
2. Tube chauffant à joint vertical __1 pièce
3. Clé à fourche 8-10mm _____1pc.
4. Clé à fourche 14-17mm _____ 1pc.
5. Courroie synchrone de film __2pcs
6. Brosse en cuivre __1 pièce
7. Lame de coupe _____1 pièce
8. Clé hexagonale _____1 jeu
9. clé mobile _____1 pièce
10. Boîte à outils __1 pièce
11. Un tournevis _____1 pièce
12. Tournevis cruciforme _____1 pièce
13. Thermocouple _____1pc
14. Manuel de la machine __1 pièce