



贴标机常见故障现象及处理方法

一、点动不出标签

- 1、“送标器”被关闭：打开送标器；
- 2、参数设置错误：重新设置“出标速度”、“预出标长度”等参数；
- 3、驱动器故障：查看驱动器是否有“AL-71”报警，有，则断电重启即可；
- 4、急停开关被压下：松开急停开关；
- 5、接口板不通电；
- 6、信号线接触不良，请查 PLC 输出端到接口板线路及接口板输出端到驱动器线路；
- 7、无上述问题，请打电话求助三拓公司技术服务部。

二、点动连续出标签

- 1、标签电眼故障：重设标签电眼灵敏度；
- 2、标签电眼凹槽有杂物：清理后并重设参数；
- 3、标签电眼坏：更换标签电眼（先确定是否通用）。

三、点动一次，出两张标签

- 1、“预出标长度”值不合适：重设“预出标长度”，使其值不大于一个标签的长度。

四、自动不贴标签

- 1、测物电眼位置不对：重调测物电眼位置；
- 2、测物电眼故障：更换测物电眼；
- 3、“送标器”被关闭：打开送标器。

五、当有物料经过时，出多张标签

- 1、标签电眼故障：重设标签电眼灵敏度；
- 2、测物电眼灵敏不对，造成误触发：重调测物电眼灵敏度。



六、贴标精度差

- 1、先查看“出标速度”是否与“输送速度”一致：设为速度一致；
- 2、调整剥离板位置：调整剥离板与待贴物料顶面的距离，一般为 1-3mm，如过大，贴标精度会有所下降；
- 3、停标精度有误：请检查贴标头上压片是否压上，且弹性够大；标签松卷机构是否灵活，调整扭簧弹力及刹车，如磨损严重，请更换；压标轮严重磨损或没压上；金钢砂辊磨损；
- 4、同步带松：调整同步带的松紧度。

七、经常拉断标签

- 1、走标签通道不顺畅：检查贴标头组件的磨损程度，发现问题，请更换配件；
- 2、请与三拓公司技术服务部联系，联系电话：13600070191