

LFPANA 라벨 피더 사용 설명서

적용 모델 LFPANA-32 · LFPANA-60 · LFPANA-100

연락처

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

라벨 피더—파나소닉 피더 사용 설명서 USER INSTRUCTIONS ★ 라벨 피더의 주요 개념 ★ 라벨 피더의 외관 구조 ★ 라벨 피더의 자재 걸이 방식 ★ 라벨 피더의 조작 설명 ★ 라벨 피더의 애프터서비스 보증

존경하는 사용자 여러분: 당사에서 연구·제조한 라벨 피더를 구매해 주셔서 감사합니다! 본 제품의 사용 방법을 빠르게 습득하실 수 있도록 이 설명서를 특별히 작성하였습니다. 이를 통해 당사 라벨 피더 제품에 관한 중요한 주의사항, 외관 상세 설명, 조작 설명, 유지 및 관리 방법 등의 지식을 얻으실 수 있습니다. 본 제품을 사용하기 전에 먼저 주의 깊게 읽어보시기를 권장하며, 이는 본 제품을 더 잘 사용하시는 데 도움이 될 것입니다. 당사는 이 설명서에 제공된 정보가 정확하고 신뢰할 수 있도록 최대한 노력하겠으며, 누락된 부분이 있으면 지적해 주시면 감사하겠습니다. 본 제품은 비표준 맞춤 제품이기도 하여, 고객의 요구에 따라 제품의 하드웨어를 일부 개선 및 업그레이드할 수 있으므로 이 설명서의 내용과 실물이 다를 수 있습니다. 실물을 기준으로 하시기 바라며, 이는 본 제품의 사용에 실질적인 영향을 미치지 않습니다. 양해해 주시기 바랍니다! 협조해 주셔서 감사합니다! 본 제품을 올바르게 사용하기 위해 이 설명서를 잘 보관하여 참고하시기 바랍니다. 본 제품은 전문 인력의 수리가 필요하며, 문제가 있을 경우 즉시 당사에 연락해 주시기 바랍니다!

중요 주의사항

1. 피더를 직사광선 및 기타 열원에 직접 노출시키지 마십시오;
2. 본 기기의 작동 전압은 24V이며, 전류는 2A 이상이어야 하며, 고출력 전기 설비와 같은 전원 플러그에 연결하는 것을 피하십시오.
3. 마른/부드러운 천(휘발성 물질이 없는)으로 피더를 닦아 주십시오;
4. 부적절하게 안정적인 환경, 용제, 산·알칼리, 물에 담그거나 습한 환경에 접촉 또는 노출되는 것을 피하십시오;
5. 벌레·쥐에 의한 물림, 이물질 침입 등으로 제품 또는 부품(예: 외殼, LED 화면, 인터페이스, 소자 회로 등)이 파손, 부식, 손상되는 것을 피하십시오.
6. 당사가 승인하지 않은 기관이나 인원이 설치, 수리, 추가 또는 분해·조립하는 것을 하지 마십시오;



운송 및 수령 확인

수령하신 물품이 온전한지 확인하기 위해, 물품 수령 시 운송업체와 함께 대면하여 개봉 검수하시고, 제품에 운송 손상 및 누락이 없는 것을 확인한 후 서명해 주십시오. 운송 중 손상이나 누락이 있을 경우 서명하지 마시고, 물품, 포장 자재 및 부속품을 원상태 그대로 보관하시고 즉시 당사에 연락해 주십시오. 수령 당일 내에 수요처가 수령한 제품에 이의가 없으면 검수 통과로 간주하며, 당사는 화물 손상 책임을 지지 않습니다. (계약에 별도 약정이 있는 경우 제외)

피더 개요

(그중 한 모델을 예시로 소개합니다. 모델에 따라 일부 구조가 다르며, 구체적으로는 실물을 기준으로 합니다)

피더 적용 범위

3.1.1 종이 라벨이든 FPC 보강 스틸 시트, 각종 마일라 테이프, 폼, 방진망, 고온 테이프 등 권취형 자재 모두 라벨 피더를 사용할 수 있습니다. 3.1.2 자재 크기 호환성이 뛰어나, 라벨 피더 한 대로 최대 크기 이내의 모든 크기 자재를 구현할 수 있으며, 동시에 단열 또는 다열을 지원하여 기기의 사용 효율을 극대화합니다. 3.1.3 권취형 피더는 주로 포장, 3C, FPC, 전자 산업에 적용됩니다; 3.1.4 별도로 라벨링기를 구매할 필요 없이 라벨 피더를 칩 마운터에 장착하면 부착 작업을 구현할 수 있습니다.

자재 롤은 라벨 장착 축 슬리브에서 시작하여 권선 축을 거치며, 스톱퍼 링으로 자재 롤을 제한하여 좌우 흔들림을 방지합니다;

라벨 가이드 폭 제한 슬라이더를 통해(육각 렌치로 내부 세트 스크루를 풀고 자재 롤의 폭에 따라 가이드 블록을 적절한 위치로 이동), 압착 편을 통과합니다(압착 편의 네 개 세트 스크루를 조이고 풀어 라벨 두께에 따라 높이를 조절);

압착 커버 레버를 아래로 누르면 압착 커버가 열리고, 자재 롤이 압착 커버와 구동 축 사이에 끼워지며, 압착 커버를 눌러 라벨을 고정합니다;

마지막으로, 빈 자재 롤은 폐자재 테이프 회수 축 슬리브를 통해 회수됩니다.

★주의사항:

자재 테이프의 각도 방향은 정직하게 유지해야 합니다;

박리가 어려운 작은 라벨은 박리 칼날의 방향을 교체하여 각도가 더 작은 면으로 사용할 수 있습니다.

라벨 피더 자재 테이프 걸이 방식

라벨 피더 광섬유 센서 조작 설명

一、광섬유 센서 외관

①라벨이 광섬유 지점에 있을 때, 광섬유 증폭기는 해당 감지값을 생성합니다. ②광섬유 작동 설정값 > 광섬유 감지값이고 램프가 켜지면 자재 있음으로 감지; 광섬유 작동 설정값 < 광섬유 감지값이면 자재 없음 상태. 그림에서 200은 광섬유 작동 설정값이며, 작동 설정값이 자재 없음 상태보다 200 크면 됩니다.

광섬유 센서 작동 설정값 광섬유 감지값

二、버튼 설명

광섬유 작동 설정값을 크게 합니다. 광섬유 작동 설정값을 작게 합니다.

三、사용 설명

라벨 피더 디스플레이 조작 설명

一、디스플레이 사용 설명

- ①작동 모드 자동: 생산 모드; 수동: 생산 중지, 자재 장착·교체용;
- ②공급 위치: 공급 거리를 조절하며, 라벨 크기에 따라 적절한 이송 거리를 조절합니다. (라벨이 위로 들리거나 너무 많이 이송되면 공급 위치가 큰 것입니다. 라벨이 제 위치에 이송되지 않으면 공급 위치를 증가시킬 수 있습니다);
- ③공급 속도: 라벨 박리가 완료된 상태에서 속도를 높이거나 낮추면 공급 위치를 상응하게 미세 조정해야 합니다. 부착 속도를 추구하지 않으면 30-50으로 설정하여 공급 안정성을 유지할 수 있습니다;
- ④공급 지연: 즉 자재 하나를 이송한 후 일정 시간이 지나면 다음 자재를 이송합니다. 단위는 0.1s입니다(매니퓰레이터 픽업이 느리고 라벨 이송 속도가 빠르면 지연을 설정할 수 있습니다);
- ⑤생산 수량: 라벨이 한 줄씩 배출될 때마다 카운트하며, 길게 누르면 0으로 초기화하여 다시 카운트할 수 있습니다.

수동 모드에서 라벨을 한 번 이송합니다

수동 모드에서 자재 롤이 한 걸음 뒤로 갑니다; 자동 모드에서 이 키를 누르면 공급 위치 값이 자동으로 감소합니다.

수동 모드에서 자재 롤이 한 걸음 앞으로 갑니다; 자동 모드에서 이 키를 누르면 공급 위치 값이 자동으로 증가합니다.

파라미터 설정, 중·영문 형식 설정 가능, 라벨링기와 통신 신호 설정 가능(신호선 연결 필요).

애프터서비스 보증 조항

제품 구매일로부터 보증 기간이 계산되며, 보증 기간은 1년입니다. 보증 기간 내에 제품 자체의 품질로 인해 정상 작동하지 않는 경우, 당사는 무료 수리 서비스를 제공합니다. 다음의 경우에는 무료 수리를 제공하지 않습니다: 一、제품 또는 부품이 해당 보증 기간을 초과한 경우; 二、잘못되거나 부적절한 사용, 유지 또는 보관으로 인한 고장 또는 손상, 예: 부적절한 운반; 제품의 합리적 예상 용도에 따르지 않은 사용; 외부 기기의 부적절한 탈부착; 낙하 또는 부적절한 외력 충돌·압착; 三、부적절한 온도, 용제, 산·알칼리, 물에 담그거나 습한 환경에 접촉 또는 노출; 또는 이물질 침입으로 제품 또는 부품이 파손, 부식, 손상된 경우 四、당사가 승인하지 않은 기관이나 인원이 설치, 수리, 변경, 추가 또는 분해·조립하여 발생한 고장 또는 손상; 五、불가항력적 사건 또는 우발적 사건으로 인한 고장 또는 손상. 보증 기간 만료 후 및 무료 보증 조항에 해당하지 않는 장비에 대해서도 사용자는 당사의 수리 서비스를 받을 수 있으나, 부품 및 수리 비용을 상황에 따라 청구합니다. 제품 출하 전에 당사는 귀사에서 제공한 샘플에 따라 파라미터를 조정하며, 일반적으로 제품 수령 후 전원을 연결하면 사용할 수 있습니다. 조작을 모르는 경우 당사 기술진과 온라인 원격 조작 지도를 진행하며, 부품 교체가 필요한 경우 물류로 제품을 반송해 주시기 바랍니다.

우리의 사명 전자 산업 자동화 분야에서 다음을 해결하는 데 전념합니다: 제품 연구 개발 과정에서의 “혁신 추구” 기술 문제; 제품 산업 생산에서의 “안정적 작동” 기술 문제; 제품 제조 과정에서의 “지속적 품질” 관리 문제; 제품 사용 과정에서의 “효율적 책임” 서비스 문제; 고객 제품의 “종합 비용”을 지속적으로 절감하는 시장 문제.