

标签供料器—西门子D系列

使用说明书

USER INSTRUCTIONS

- ★ 标签供料器的主要概念
- ★ 标签供料器的外观结构
- ★ 标签供料器的穿料方式
- ★ 标签供料器的操作说明
- ★ 标签供料器的售后保修

尊敬的用户：

感谢您购买我公司研制生产的标签供料器！

为了使您尽快掌握本产品的使用方法，我们特别为您编写了此说明书。从中您可以获得有关于本公司标签供料器产品的重要注意事项、外观详解、操作说明、如何维护和保养等方面知识，我们建议您在**使用本产品之前，务必先仔细阅读**，这会有助于您更好的使用本产品。

我们将尽最大的努力确保本说明书中所提供的信息是正确可靠的，如有疏漏，欢迎您指正，我们表示感谢。因为本产品也属非标制品，可能会根据客户的需求对产品的硬件做一些改进和升级，导致本说明书内容与实物存在差异，请以实物为准，但这不会实质性的影响您对本产品的使用。

请您能够谅解！

谢谢您的合作！

为了正确使用本产品，请妥善保管此说明书以备查阅。

本产品需要专业人员维修，如有问题请及时与本司联系！

① 重要注意事项 >>>

- 1、避免将供料器直接暴露在太阳和其他热源下；
- 2、本机的工作电压为24V，电流需大于2A，并避免和功率的电器设备连接同一个电源插头。
- 3、请使用干燥/柔软的布（不含挥发性物质）擦拭供料器；
- 4、剥刀和接料平台不可受到撞击以及脏污；
- 5、避免虫噬鼠咬货物侵入等导致的产品或部件(如外壳、LED屏、接口、元器件线路等)碎裂、锈蚀、损坏等。
- 6、请不要使用非本公司授权机构或人员安装、修理、添加或拆装；
- 7、禁止碰撞，请注意供料器之间发生碰撞或与其他物体发生碰撞，可能会发生细微至极的损伤，导致功能及性能的下降；

② 运输及确认收货 >>>

为确保您收到货物是完好，接收货品时，请与承运方当面开箱验收，确认产品无运输损坏和缺失后签收。如有运输损坏缺失，请勿签收，注意原封不动地保留货物、货物包装材料及附件，并立即与我司取得联络，收货当日内需方对收到产品无异议，视为验收通过，我司将不承担货损责任。

（合同另有约定除外）

3 供料器概述>>>

3.1 供料器应用范围

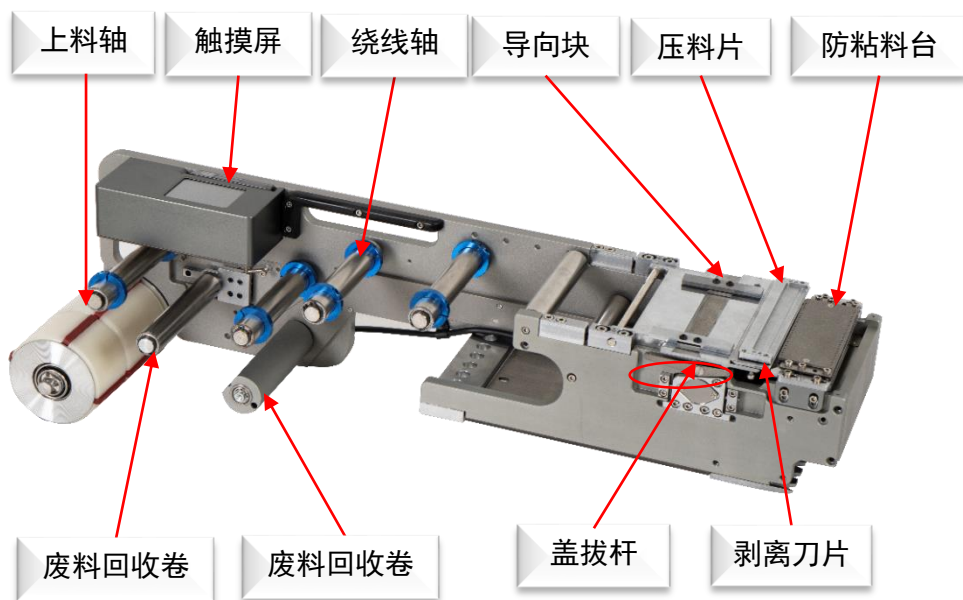
3.1.1 无论是纸质标签还是FPC补强钢片，各种麦拉胶纸，泡棉，防尘网，高温胶纸等等卷式物料均可使用标签飞达。

3.1.2 物料尺寸兼容性强，一支标签飞达可以实现最大尺寸以内的所有尺寸物料，同时支持单排或多排，最大限度实现机器的使用效益。

3.1.3 卷式供料器主要应用于包装、3C、FPC、电子行业；

3.1.4 无需单独购买贴标机，搭配标签飞达贴片机即可实现贴附工作。

3.2 供料器外观结构



(以其中一款做示范介绍。不同型号，部分结构不同，具体以实物为准)

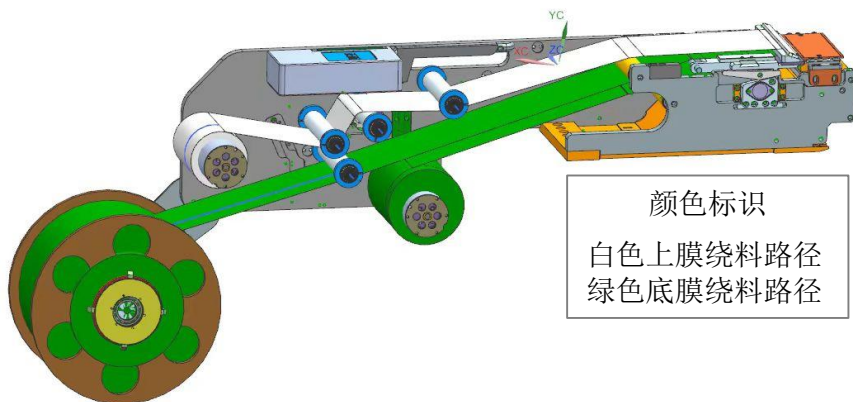
4 供料器穿料带方式 >>>

4.1 供料器穿料说明

- 4.1.1 料卷在标签安装轴套开始，经过绕线轴，需用挡圈给料卷限位，防止左右摆动；
- 4.1.2 通过标签导向限宽滑块（可用内六角扳手松开里面机米螺丝，根据料卷的宽度移动导向块到合适的位置），穿过压片（可以松紧压片四个机米螺丝，根据标签厚度调节高度）；
- 4.1.3 压料盖拨杆往下按，打开压料盖，料卷夹在压料盖和主动轴之间，按下压料盖夹紧标签；
- 4.1.4 最后，空料卷通过废料带回收轴套回收。

4.2 供料器穿料示意图

以下示意图包含上收膜，如果没有上收料可忽略，请以实物样办为准。



4.3 穿料注意事项：

- 4.3.1 料带角度方向需保持正直；
- 4.3.2 大标签或易剥离脱落的标签，可以不用经过弹簧绕线轴，防止因角度大标签提前剥离；
- 4.3.3 难剥离小标签可更换剥离刀片的方向，换到角度更小的一面使用。

⑤ 供料器光纤感应器操作说明 >>>

5.1 光纤感应器外观



5.2 按键说明



调大光纤工作设定值。



调小光纤工作设定值。

5.3 使用说明

- ①标签在光纤点上时，光纤放大器会产生对应的感应值。
- ②光纤工作设定值>光纤感应值时且亮灯时，检测到有料；
光纤工作设定值<光纤感应值，无料状态。图中200为光纤工作设定值，工作设定值比无料状态下大200即可。

⑥ 供料器显示屏操作说明 >>>

6.1 显示屏使用说明



- : 手动模式下，送一次标签
- : 手动模式下，料卷后退一小步；自动模式下按此键，供料位置数值会自动减少。
- : 手动模式下，料卷前进一小步；自动模式下按此键，供料位置数值会自动增加。
- : 参数设定，可设置中英文格式，可设置与贴片机通讯信号（需接信号线）。

6.1.1 工作模式 自动：生产模式；
手动：停止生产，用于上料、换料；

6.1.2 供料位置：调节供料距离，根据标签大小调节合适的送料距离。（标签往上翘或送太多，即供料位置偏大。标签送不到位，可增加供料位置）；

6.1.3 供料速度：在标签剥离完成情况下，速度加大或减少，供料位置需相对应的改变微调。不追求贴片速度，可设置30-50即可，保持供料稳定；

6.1.4 供料延时：即送完一个料后过一段时间再送下一个料。单位为0.1s（机械手取料慢，送标速度快，可设置延时）；

6.1.5 生产数量：标签每送出一排的计数，长按  可以清零重新计数。

7 标签供料器接线说明 >>>



7.1 贴片机需要飞达提供有标信号时，需接入黄色线。界面设定：有料信号选择→用；当供料器上有标签时，则会给贴片机一个0V信号。

7.2 如果贴片机想要控制供料器出标状态，界面设定：送料信号选择→用；贴片机需要向供料器接绿色线提供一个0V信号供料器才会进行送标操作。

7.3 界面设定：送料信号选择→不用，供料器默认料台无标时自动进行送标操作。

8 售后保修条例 >>>

产品自购买之日起计算保修时间，保修期一年。
保修期内，由于产品本身质量导致工作不正常的，我司将提供免费的维修服务。下列情况，不提供免费维修：

- 一、产品或部件超过相应保修期；
- 二、错误或不适当使用、维护或保管导致的故障或损坏如：
：不当搬运；非按产品合理预期用途使用；不当插拔外接设备；跌落或不当外力冲撞挤压；
- 三、接触或暴露不适当温度、溶剂、酸碱、水浸或潮湿环境；或异物侵入导致产品或部件碎裂、锈蚀、损坏等
- 四、由非本公司授权机构或人员安装、修理、更改、添加或拆卸造成的故障或损坏；
- 五、因不可抗力意外事件造成故障或损坏。

保修期满后和不在免费保修条例之内的设备，用户仍可得到本公司的维修服务，但需要酌情收取配件及维修费用。

产品出货前我们会根据贵司提供的样品调试好参数，通常收到产品后接上电源就可以使用，如有不懂操作的情况下与我司技术进行线上远程操作指导，需要更换配件才物流产品回来。

我们的使命

致力于在电子业自动化领域解决：

产品在研发过程中“追求创新”的技术问题；

产品在工业生产中“稳定工作”的技术问题；

产品在制造过程中“持续品质”的管理问题；

产品在使用过程中“高效负责”的服务问题；

持续降低客户产品“综合成本”的市场问题。