

LFSID 西門子D系列標籤飛達使用說明書

適用型號 LFSID-32 · LFSID-60 · LFSID-100

聯絡方式

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

標籤供料器—西門子D系列 使用說明書 USER INSTRUCTIONS ★ 標籤供料器的主要概念 ★ 標籤供料器的外觀結構 ★ 標籤供料器的穿料方式 ★ 標籤供料器的操作說明 ★ 標籤供料器的售後保修

尊敬的用戶：感謝您購買我公司研製生產的標籤供料器！為了使您盡快掌握本產品的使用方法，我們特別為您編寫了此說明書。從中您可以獲得有關於本公司標籤供料器產品的重要注意事項、外觀詳解、操作說明、如何維護和保養等方面知識，我們建議您在使用本產品之前，務必先仔細閱讀，這會有助於您更好的使用本產品。我們將盡最大的努力確保本說明書中所提供的信息是正確可靠的，如有疏漏，歡迎您指正，我們表示感謝。因為本產品也屬非標定制品，可能會根據客戶的需求對產品的硬件做一些改進和升級，導致本說明書內容與實物存在差異，請以實物為準，但這不會實質性的影響您對本產品的使用。請您能夠諒解！謝謝您的合作！為了正確使用本產品，請妥善保管此說明書以備查閱。本產品需要專業人員維修，如有問題請及時與本司聯繫！

重要注意事項

1、避免將供料器直接暴露在太陽和其他熱源下； 2、本機的工作電壓為24V，電流需大於2A，並避免和功率的電器設備連接同一個電源插頭。 3、請使用乾燥/柔軟的布（不含揮發性物質）擦拭供料器； 4、剝刀和接料平台不可受到撞擊以及髒污； 5、避免蟲噬鼠咬貨物侵入等導致的產品或部件(如外殼、LED屏、接口、元器件線路等) 碎裂、鏽蝕、損壞等。 6、請不要使用非本公司授權機構或人員安裝、修理、添加或拆裝； 7、禁止碰撞，請注意供料器之間發生碰撞或與其他物體發生碰撞，可能會發生細微至極的損傷，導致功能及性能的下降；

運輸及確認收貨

為確保您收到貨物是完好，接收貨品時，請與承運方當面開箱驗收，確認產品無運輸損壞和缺失後簽收。如有運輸損壞缺失，請勿簽收，注意原封不動地保留貨物、貨物包裝材料及附件，並立即與我司取得聯絡，收貨當日內需方對收到產品無異議，視為驗收通過，我司將不承擔貨損責任。（合同另有約定除外）



供料器概述

3.1 供料器應用範圍

3.1.1 無論是紙質標籤還是FPC補強鋼片，各種麥拉膠紙，泡棉，防塵網，高溫膠紙等等卷式物料均可使用標籤飛達。 3.1.2 物料尺寸兼容性強，一支標籤飛達可以實現最大尺寸以內的所有尺寸物料，同時支持單排或多排，最大限度實現機器的使用效益。 3.1.3 卷式供料器主要應用於包裝、3C、FPC、電子行業； 3.1.4 無需單獨購買貼標機，搭配標籤飛達貼片機即可實現貼附工作。

上料軸 繞線軸 觸摸屏 防粘料台 導向塊 剝離刀片 廢料回收卷 蓋拔杆 壓料片 (以其中一款做示範介紹。不同型號，部分結構不同，具體以實物為準)

3.2 供料器外觀結構

廢料回收卷

供料器穿料帶方式

4.1 供料器穿料說明

4.1.1 料卷在標籤安裝軸套開始，經過繞線軸，需用擋圈給料卷限位，防止左右擺動； 4.1.2 通過標籤導向限寬滑塊（可用內六角扳手鬆開裡面機米螺絲，根據料卷的寬度移動導向塊到合適的位置），穿過壓片（可以鬆緊壓片四個機米螺絲，根據標籤厚度調節高度）； 4.1.3 壓料蓋撥桿往下按，打開壓料蓋，料卷夾在壓料蓋和主動軸之間，按下壓料蓋夾緊標籤； 4.1.4 最後，空料卷通過廢料帶回收軸套回收。

4.2 供料器穿料示意圖

以下示意圖包含上收膜，如果沒有上收料可忽略，請以實物樣辦為準。

顏色標識 白色上膜繞料路徑 綠色底膜繞料路徑

4.3 穿料注意事項：

4.3.1 料帶角度方向需保持正直； 4.3.2 大標籤或易剝離脫落的標籤，可以不用經過彈簧繞線軸，防止因角度大標籤提前剝離； 4.3.3 難剝離小標籤可更換剝離刀片的方向，換到角度更小的一面使用。

供料器光纖感應器操作說明

5.1 光纖感應器外觀

①標籤在光纖點上時，光纖放大器會產生對應的感應值。②光纖工作設定值 > 光纖感應值時且亮燈時，檢測到有料；光纖工作設定值 < 光纖感應值，無料狀態。圖中200為光纖工作設定值，工作設定值比無料狀態下大200即可。

光纖感應器 工作設定值 光纖感應值

5.2 按鍵說明

調大光纖工作設定值。 調小光纖工作設定值。

5.3 使用說明

供料器顯示屏操作說明

6.1 顯示屏使用說明

6.1.1 工作模式 自動：生產模式；手動：停止生產，用於上料、換料； 6.1.2 供料位置：調節供料距離，根據標籤大小調節合適的送料距離。（標籤往上翹或送太多，即供料位置偏大。標籤送不到位，可增加供料位置）； 6.1.3 供料速度：在標籤剝離完成情況下，速度加大或減少，供料位置需相對應的改變微調。不追求貼片速度，可設置30-50即可，保持供料穩定； 6.1.4 供料延時：即送完一個料後過一段時間再送下一個料。單位為0.1s（機械手取料慢，送標速度快，可設置延時）； 6.1.5 生產數量：標籤每送出一排的計數，長按 可以清零重新計數。

：手動模式下，送一次標籤；手動模式下，料卷後退一小步；自動模式下按此鍵，供料位置數值會自動減少。：手動模式下，料卷前進一小步；自動模式下按此鍵，供料位置數值會自動增加。：參數設定，可設置中英文格式，可設置與貼片機通訊信號（需接信號線）。

標籤供料器接線說明

7.1 貼片機需要飛達提供有標信號時，需接入黃色線。界面設定：有料信號選擇→用；當供料器上有標籤時，則會給貼片機一個OV信號。 7.2 如果貼片機想要控制供料器出標狀態，界面設定：送料信號選擇→用；貼片機需要向供料器接綠色線提供一個OV信號供料器才會進行送標操作。 7.3 界面設定：送料信號選擇→不用，供料器默認料台無標時自動進行送標操作。

售後保修條例

產品自購買之日起計算保修時間，保修期一年。保修期內，由於產品本身質量導致工作不正常的，我司將提供免費的維修服務。下列情況，不提供免費維修：一、產品或部件超過相應保修期；二、錯誤或不適當使用、維護或保管導致的故障或損壞如：不當搬運；非按產品合理預期用途使用；不當插拔外接設備；跌落或不當外力衝撞擠壓；三、接觸或暴露不適當溫度、溶劑、酸鹼、水浸或潮濕環境；或異物侵入導致產品或部

件碎裂、鏽蝕、損壞等 四、由非本公司授權機構或人員安裝、修理、更改、添加或拆卸造成的故障或損壞；
五、因不可抗力貨意外事件造成故障或損壞。 保修期滿後和不在免費保修條例之內的設備，用戶仍可得到本公司的維修服務，但需要酌情收取配件及維修費用。 產品出貨前我們會根據貴司提供的樣品調試好參數，通常收到產品後接上電源就可以使用，如有不懂操作的情況下與我司技術進行線上遠程操作指導，需要更換配件才物流產品回來。

我們的使命 致力於在電子業自動化領域解決： 產品在研發過程中“追求創新”的技術問題； 產品在工業生產中“穩定工作”的技術問題； 產品在製造過程中“持續品質”的管理問題； 產品在使用過程中“高效負責”的服務問題； 持續降低客戶產品“綜合成本”的市場問題。