

Bedienungsanleitung Etikettenzuführer LFSID mini

Geeignete Modelle **LFSID-60M** · **LFSID-100M**

Kontakt

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

Wichtige Hinweise

- 1、 Vermeiden Sie es, den Feeder direkt Sonnenlicht und anderen Wärmequellen auszusetzen;
- 2、 Die Betriebsspannung dieses Geräts beträgt 24V, der Strom muss größer als 2A sein, und vermeiden Sie den Anschluss an dieselbe Steckdose wie leistungsstarke Elektrogeräte.
- 3、 Bitte verwenden Sie ein trockenes/weiches Tuch (ohne flüchtige Substanzen), um den Feeder abzuwischen;
- 4、 Die Abziehklinke und die Materialauflagefläche dürfen keinen Stößen und Verunreinigungen ausgesetzt werden;;
- 5、 Vermeiden Sie Produkt- oder Bauteilschäden (wie Gehäuse, LED-Display, Schnittstellen, Bauteilschaltungen usw.) durch Insektenfraß, Nagetierbiss, Eindringen von Fremdkörpern usw., die zu Bruch, Korrosion, Beschädigung usw. führen.
- 6、 Bitte lassen Sie Installation, Reparatur, Ergänzung oder Demontage nicht von nicht vom Unternehmen autorisierten Stellen oder Personen durchführen;
- 7、 Kollisionen sind verboten. Bitte achten Sie darauf, dass es nicht zu Kollisionen zwischen Feedern oder mit anderen Gegenständen kommt, da dies zu feinsten bis äußersten Schäden führen kann, die die Funktion und Leistung beeinträchtigen;

Transport und Wareneingangsbestätigung

Um sicherzustellen, dass Sie die Ware unbeschädigt erhalten, öffnen Sie bitte bei Erhalt der Ware die Verpackung gemeinsam mit dem Frachtführer zur Inspektion und bestätigen Sie den Empfang erst, nachdem Sie festgestellt haben, dass das Produkt keine Transportschäden aufweist und vollständig ist. Bei Transportschäden oder fehlenden Teilen unterschreiben Sie bitte nicht, bevor Sie die Ware, das Verpackungsmaterial und das Zubehör unverändert auf und kontaktieren Sie uns



unverzüglich. Wenn der Empfänger am Tag des Wareneingangs keine Einwände gegen das erhaltene Produkt erhebt, gilt die Abnahme als bestanden, und unser Unternehmen übernimmt keine Haftung für Warenschäden. (Sofern im Vertrag nichts anderes vereinbart ist)

Feeder-Übersicht

Anwendungsbereich des Feeders

3.1.1 Ob Papieretiketten oder FPC-Verstärkungsstahlbleche, verschiedene Mylar-Klebebänder, Schaumstoffe, Staubschutznetze, Hochtemperatur-Klebebänder usw. – alle rollenförmigen Materialien können mit dem Label-Feeder verwendet werden.

3.1.2 Hohe Kompatibilität der Materialabmessungen: Ein Label-Feeder kann alle Materialien innerhalb der maximalen Größe verarbeiten und unterstützt gleichzeitig einreihige oder mehrreihige Anordnung, wodurch der Nutzen der Maschine maximiert wird.

3.1.3 Rollenfeeder werden hauptsächlich in den Bereichen Verpackung, 3C, FPC und Elektronik eingesetzt;

3.1.4 Es ist nicht erforderlich, eine separate Etikettiermaschine zu kaufen; in Kombination mit einem Label-Feeder-Bestückungsautomaten kann die Etikettierarbeit durchgeführt werden.

(Ein Modell dient als Beispiel zur Vorstellung. Bei verschiedenen Modellen sind einige Strukturen unterschiedlich; maßgeblich ist das tatsächliche Produkt)

Erscheinungsbild und Struktur des Feeders

Materialeinfädelungsmethode des Feeders

Erläuterung der Materialeinfädelung des Feeders

4.1.1 Die Materialrolle beginnt an der Etiketten-Montagehülse und verläuft über die Wickelwelle; ein Sicherungsring muss die Materialrolle begrenzen, um seitliches Schwingen zu verhindern;

4.1.2 Durch den Etikettenführungs-Breitenbegrenzungsschieber (die inneren Madenschrauben können mit einem Inbusschlüssel gelöst werden, um den Führungsblock entsprechend der Breite der Materialrolle an die geeignete Position zu verschieben), durch die Andruckplatte führen (die vier Madenschrauben der Andruckplatte können gelockert oder angezogen werden, um die Höhe entsprechend der Etikettendicke einzustellen);

4.1.3 Den Hebel des Andruckdeckels nach unten drücken, um den Andruckdeckel zu öffnen; die Materialrolle wird zwischen Andruckdeckel und Antriebswelle geklemmt, den Andruckdeckel herunterdrücken, um das Etikett festzuklemmen;

4.1.4 Schließlich wird die leere Materialrolle über die Abfallband-Aufwickelhülse zurückgeführt.

Schematische Darstellung der Materialeinfädelung des Feeders

Hinweise zur Materialeinfädelung:

4.3.1 Der Winkel und die Richtung des Materialbands müssen gerade ausgerichtet bleiben;

4.3.2 Bei großen Etiketten oder leicht abziehbaren und abfallenden Etiketten kann die Federwicklungswelle übersprungen werden, um ein vorzeitiges Ablösen des Etiketts aufgrund des großen Winkels zu verhindern;

4.3.3 Bei schwer abziehbaren kleinen Etiketten kann die Richtung der Abziehklinge gewechselt werden, um die Seite mit dem kleineren Winkel zu verwenden.

Bedienungsanleitung für den Glasfasersensor des Feeders

Erscheinungsbild des Glasfasersensors

① Wenn sich das Etikett auf dem Glasfaserpunkt befindet, erzeugt der Glasfaserverstärker einen entsprechenden Erfassungswert.

② Wenn der Glasfaser-Arbeitseinstellwert > dem Glasfaser-Erfassungswert ist und die Lampe leuchtet, wird Material erkannt; wenn der Glasfaser-Arbeitseinstellwert < dem Glasfaser-Erfassungswert ist, liegt der Zustand „kein Material“ vor. In der Abbildung ist 200 der Glasfaser-Arbeitseinstellwert; der Arbeitseinstellwert muss lediglich um 200 größer sein als im Zustand „kein Material“.

Glasfasersensor

Arbeitseinstellwert

Glasfaser-Erfassungswert

Tastenbeschreibung

Glasfaser-Arbeitseinstellwert erhöhen. Glasfaser-Arbeitseinstellwert verringern.

Gebrauchsanweisung

Bedienungsanleitung für das Display des Feeders

Gebrauchsanweisung des Displays

6.1.1 Arbeitsmodus Automatisch: Produktionsmodus; Manuell: Produktion stoppen, 用于上料、换料;

6.1.2 Zufuhrposition: Zufuhrstrecke einstellen, je nach Etikettengröße die geeignete Zufuhrstrecke einstellen. (Wenn das Etikett nach oben aufsteht oder zu viel zugeführt wird, ist die Zufuhrposition zu groß. Wenn das Etikett nicht weit genug zugeführt wird, kann die Zufuhrposition erhöht werden);

6.1.3 Zufuhrgeschwindigkeit: Bei abgeschlossenem Etikettenabziehen kann die Geschwindigkeit erhöht oder verringert werden; die Zufuhrposition muss entsprechend fein angepasst werden. Wenn keine hohe Bestückungsgeschwindigkeit angestrebt wird, kann 30-50 eingestellt werden, um eine stabile Zufuhr aufrechtzuerhalten;

6.1.4 Zufuhrverzögerung: D. h. nach der Zufuhr eines Materials wird eine gewisse Zeit gewartet, bevor das nächste Material zugeführt wird. Die Einheit ist 0,1s (wenn der Manipulator langsam Material entnimmt und die Etikettenzufuhr schnell ist, kann eine Verzögerung eingestellt werden);

6.1.5 Produktionsmenge: Zählt jede zugeführte Etikettenreihe; langes Drücken kann den Zähler zurücksetzen und neu zählen.

Im manuellen Modus wird das Etikett einmal zugeführt

Im manuellen Modus geht die Materialrolle einen kleinen Schritt zurück; im automatischen Modus wird durch Drücken dieser Taste der Wert der Zufuhrposition automatisch verringert.

Im manuellen Modus geht die Materialrolle einen kleinen Schritt vorwärts; im automatischen Modus wird durch Drücken dieser Taste der Wert der Zufuhrposition automatisch erhöht.

Parametereinstellung, kann auf Chinesisch oder Englisch eingestellt werden, kann die Kommunikationssignale mit dem Bestückungsautomaten einstellen (Signalkabel muss angeschlossen werden).

Anschlussanleitung für den Etiketten-Feeder

7.1 Wenn der Bestückungsautomat ein Signal vom Feeder benötigt, dass Etiketten vorhanden sind, muss das gelbe Kabel angeschlossen werden. Schnittstelleneinstellung: Signal „Material vorhanden“ auswählen → Ein; wenn sich Etiketten auf dem Feeder befinden, wird dem Bestückungsautomaten ein 0V-Signal gesendet.

7.2 Wenn der Bestückungsautomat den Etikettenausgabestatus des Feeders steuern möchte, Schnittstelleneinstellung: Zufuhrsignal auswählen → Ein; der Bestückungsautomat muss über das

grüne Kabel des Feeders ein OV-Signal bereitstellen, damit der Feeder den Etikettenzufuhrvorgang durchführt.

7.3 Schnittstelleneinstellung: Zufuhrsignal auswählen → Aus; der Feeder führt standardmäßig automatisch den Etikettenzufuhrvorgang durch, wenn sich kein Etikett auf der Materialauflage befindet.

Kundendienst- und Garantiebestimmungen

Die Garantiezeit wird ab dem Kaufdatum des Produkts berechnet und beträgt ein Jahr.

Während der Garantiezeit bietet unser Unternehmen kostenlosen Reparaturdienst an, wenn das Produkt aufgrund seiner eigenen Qualität nicht ordnungsgemäß funktioniert. In den folgenden Fällen wird keine kostenlose Reparatur angeboten:

- 一、 Wenn das Produkt oder Bauteil die entsprechende Garantiezeit überschritten hat;
- 二、 Fehler oder Schäden durch fehlerhafte oder unsachgemäße Verwendung, Wartung oder Aufbewahrung, wie z. B.: unsachgemäßer Transport; Verwendung entgegen dem vernünftigen Verwendungszweck des Produkts; unsachgemäßes Ein- und Ausstecken externer Geräte; Herunterfallen oder unsachgemäße äußere Krafteinwirkung durch Stoß oder Quetschung;
- 三、 Kontakt mit oder Aussetzung gegenüber ungeeigneten Temperaturen, Lösungsmitteln, Säuren, Laugen, Wasser oder feuchter Umgebung; oder Eindringen von Fremdkörpern, die zu Bruch, Korrosion, Beschädigung usw. des Produkts oder der Bauteile führen
- 四、 Fehler oder Schäden, die durch nicht vom Unternehmen autorisierte Stellen oder Personen bei Installation, Reparatur, Änderung, Ergänzung oder Demontage verursacht wurden;
- 五、 Fehler oder Schäden durch höhere Gewalt oder unvorhergesehene Ereignisse.

Nach Ablauf der Garantiezeit und für Geräte, die nicht unter die kostenlosen Garantiebestimmungen fallen, kann der Benutzer weiterhin den Reparaturdienst unseres Unternehmens in Anspruch nehmen, jedoch werden je nach Umstand Kosten für Ersatzteile und Reparatur berechnet.

Vor dem Versand des Produkts werden die Parameter gemäß den von Ihnen bereitgestellten Mustern eingestellt. In der Regel kann das Produkt nach Erhalt einfach an die Stromversorgung angeschlossen und verwendet werden. Sollten Sie bei der Bedienung unsicher sein, bieten wir mit unserem Technikteam eine Online-Fernbedienungsanleitung an. Wenn Ersatzteile ausgetauscht werden müssen, senden Sie das Produkt bitte per Logistik zurück.

Unsere Mission

Wir widmen uns der Lösung folgender Aufgaben im Bereich der Automatisierung der Elektronikindustrie:

Technische Probleme bei der „Innovationsstrebigkeit“ von Produkten im Forschungs- und Entwicklungsprozess;

Technische Probleme beim „stabilen Betrieb“ von Produkten in der industriellen Produktion;

Managementprobleme bei der „kontinuierlichen Qualität“ von Produkten im Fertigungsprozess;

Serviceprobleme bei der „effizienten Verantwortungsübernahme“ von Produkten im Nutzungsprozess;

Marktprobleme bei der kontinuierlichen Senkung der „Gesamtkosten“ von Kundenprodukten.