

Manual del alimentador de etiquetas LFSID mini

Modelos aplicables **LFSID-60M** · **LFSID-100M**

Contacto

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

Precauciones importantes

1. Evite exponer el alimentador directamente a la luz solar y otras fuentes de calor;
2. La tensión de trabajo de esta máquina es de 24V, la corriente debe ser superior a 2A, y evite conectarla al mismo enchufe de alimentación que equipos eléctricos de alta potencia.
3. Utilice un paño seco/suave (sin sustancias volátiles) para limpiar el alimentador;
4. La cuchilla de pelado y la plataforma de recepción de material no deben recibir impactos ni suciedad;;
5. Evite que insectos o roedores muerdan e invadan la mercancía, lo que puede causar que el producto o sus componentes (como carcasa, pantalla LED, interfaz, circuitos de componentes, etc.) se agrieten, oxiden o dañen.
6. No utilice instituciones o personal no autorizados por nuestra empresa para instalar, reparar, agregar o desmontar;
7. Prohibido el impacto; tenga en cuenta que las colisiones entre alimentadores o con otros objetos pueden causar daños de leves a mínimos, lo que puede provocar una disminución en la función y el rendimiento;

Transporte y confirmación de recepción

Para asegurarse de que recibe la mercancía en perfecto estado, al recibirla, abra la caja y verifíquela en presencia del transportista, y confirme que el producto no tiene daños de transporte ni faltantes antes de firmar la recepción. Si hay daños o faltantes por transporte, no firme la recepción, conserve la mercancía, los materiales de embalaje y los accesorios tal como están, póngase en contacto con nuestra empresa de inmediato. Si el comprador no presenta objeción sobre el producto recibido dentro del día de la recepción, se considerará que la aceptación ha sido



aprobada, y nuestra empresa no asumirá responsabilidad por daños de la mercancía. (Salvo que el contrato disponga lo contrario)

Descripción general del alimentador

Ámbito de aplicación del alimentador

3.1.1 Ya sea etiquetas de papel o láminas de refuerzo de acero para FPC, diversos papeles adhesivos Mylar, espuma, mallas antipolvo, cintas adhesivas de alta temperatura, etc., todos los materiales en rollo pueden utilizar el feeder de etiquetas.

3.1.2 Alta compatibilidad con tamaños de materiales; un solo feeder de etiquetas puede manejar todos los tamaños de material dentro del tamaño máximo, y también admite una o varias filas, maximizando la eficiencia de uso de la máquina.

3.1.3 Los alimentadores de rollo se utilizan principalmente en las industrias de embalaje, 3C, FPC y electrónica;

3.1.4 No es necesario comprar una etiquetadora por separado; combinado con la máquina de montaje superficial con feeder de etiquetas se puede realizar el trabajo de adhesión.

(Se toma uno de los modelos como ejemplo de presentación. Los diferentes modelos tienen algunas estructuras diferentes; prevalecerá el producto real)

Estructura exterior del alimentador

Modo de enhebrado de la cinta de material del alimentador

Instrucciones de enhebrado del alimentador

4.1.1 El rollo de material comienza en el buje de montaje de etiquetas, pasa por el eje de bobinado; se debe usar un anillo de retención para limitar el rollo de material y evitar el balanceo lateral;

4.1.2 A través del bloque deslizante guía de etiquetas con limitación de ancho (se puede usar una llave hexagonal para aflojar el tornillo prisionero interior y mover el bloque guía a la posición adecuada según el ancho del rollo de material), pasar por la placa de presión (se pueden ajustar los cuatro tornillos prisioneros de la placa de presión para regular la altura según el grosor de la etiqueta);

4.1.3 Presione hacia abajo la palanca de la tapa de presión de material, abra la tapa de presión, coloque el rollo de material entre la tapa de presión y el eje motriz, y presione la tapa de presión

para sujetar la etiqueta;

4.1.4 Finalmente, el rollo vacío se recoge a través del buje de recogida de cinta de desecho.

Diagrama de enhebrado del alimentador

Precauciones de enhebrado:

4.3.1 La dirección angular de la cinta de material debe mantenerse recta;

4.3.2 Para etiquetas grandes o etiquetas fáciles de despegar y caer, se puede omitir el eje de bobinado con resorte para evitar que la etiqueta se despegue antes de tiempo debido a un ángulo grande;

4.3.3 Para etiquetas pequeñas difíciles de despegar, se puede cambiar la dirección de la hoja de pelado, cambiándola al lado con menor ángulo para su uso.

Instrucciones de operación del sensor de fibra óptica del alimentador

Aspecto del sensor de fibra óptica

① Cuando la etiqueta está sobre el punto de fibra óptica, el amplificador de fibra óptica generará el valor de detección correspondiente.

② Cuando el valor de ajuste de trabajo de la fibra óptica $>$ el valor de detección de la fibra óptica y la luz está encendida, se detecta material; cuando el valor de ajuste de trabajo de la fibra óptica $<$ el valor de detección de la fibra óptica, estado sin material. En la figura, 200 es el valor de ajuste de trabajo de la fibra óptica; el valor de ajuste de trabajo solo necesita ser 200 mayor que el estado sin material.

Sensor de fibra óptica

Valor de ajuste de trabajo

Valor de detección de fibra óptica

Descripción de las teclas

Aumentar el valor de ajuste de trabajo de la fibra óptica. Disminuir el valor de ajuste de trabajo de la fibra óptica.

Instrucciones de uso

Instrucciones de operación de la pantalla del alimentador

Instrucciones de uso de la pantalla

6.1.1 Modo de trabajo Automático: modo de producción; Manual: detener la producción, utilizado para cargar y cambiar material;

6.1.2 Posición de alimentación: ajustar la distancia de alimentación; ajustar la distancia de avance adecuada según el tamaño de la etiqueta. (Si la etiqueta se levanta o se avanza demasiado, la posición de alimentación es demasiado grande. Si la etiqueta no se avanza lo suficiente, se puede aumentar la posición de alimentación);

6.1.3 Velocidad de alimentación: una vez completado el pelado de la etiqueta, al aumentar o disminuir la velocidad, la posición de alimentación debe ajustarse finamente en correspondencia. Si no se busca la velocidad de montaje, se puede configurar en 30-50 para mantener una alimentación estable;

6.1.4 Retardo de alimentación: es decir, después de alimentar un material, esperar un tiempo antes de alimentar el siguiente. La unidad es 0.1s (si el robot de recogida es lento y la velocidad de alimentación de etiquetas es rápida, se puede configurar un retardo);

6.1.5 Cantidad de producción: conteo de cada fila de etiquetas alimentada; mantenga presionado para poner a cero y reiniciar el conteo.

En modo manual, alimenta una etiqueta.

En modo manual, el rollo de material retrocede un pequeño paso; en modo automático, al presionar esta tecla, el valor de la posición de alimentación disminuye automáticamente.

En modo manual, el rollo de material avanza un pequeño paso; en modo automático, al presionar esta tecla, el valor de la posición de alimentación aumenta automáticamente.

Ajuste de parámetros; se puede configurar el formato en chino e inglés, y se puede configurar la señal de comunicación con la máquina de montaje superficial (se requiere conectar el cable de señal).

Instrucciones de cableado del alimentador de etiquetas

7.1 Cuando la máquina de montaje superficial necesita que el feeder proporcione la señal de presencia de etiqueta, se debe conectar el cable amarillo. Configuración en la interfaz: selección de señal de material presente→usar; cuando hay una etiqueta en el alimentador, se enviará una señal de 0V a la máquina de montaje superficial.

7.2 Si la máquina de montaje superficial desea controlar el estado de salida de etiquetas del alimentador, configuración en la interfaz: selección de señal de alimentación→usar; la máquina de montaje superficial debe proporcionar una señal de 0V al cable verde del alimentador para que este realice la operación de alimentación de etiquetas.

7.3 Configuración en la interfaz: selección de señal de alimentación→no usar; el alimentador, por defecto, realiza automáticamente la operación de alimentación de etiquetas cuando no hay etiqueta en la plataforma de material.

Política de garantía posventa

El tiempo de garantía del producto se calcula a partir de la fecha de compra, con un período de garantía de un año.

Durante el período de garantía, si el producto no funciona correctamente debido a la calidad del propio producto, nuestra empresa proporcionará servicio de reparación gratuito. En los siguientes casos, no se proporciona reparación gratuita:

- I. Si el producto o sus componentes superan el período de garantía correspondiente;
- II. Fallas o daños causados por uso, mantenimiento o conservación incorrectos o inadecuados, tales como: transporte inadecuado; uso no conforme al uso razonablemente previsto del producto; conexión y desconexión inadecuada de dispositivos externos; caídas o impactos y compresiones por fuerza externa inadecuada;
- III. Contacto o exposición a temperaturas inadecuadas, solventes, ácidos y álcalis, inmersión en agua o ambientes húmedos; o intrusiones de objetos extraños que causen que el producto o sus componentes se agrieten, oxiden o dañen, etc.
- IV. Fallas o daños causados por instituciones o personal no autorizados por nuestra empresa para instalar, reparar, modificar, agregar o desmontar;
- V. Fallas o daños causados por fuerza mayor o eventos accidentales.

Después de que expire el período de garantía y para equipos que no estén dentro de la política de garantía gratuita, el usuario aún puede obtener el servicio de reparación de nuestra empresa, pero se cobrarán los costos de piezas y reparación según corresponda.

Antes del envío del producto, ajustaremos los parámetros según la muestra proporcionada por su empresa. Generalmente, después de recibir el producto, solo necesita conectarlo a la alimentación para usarlo. Si no comprende cómo operarlo, puede realizar una guía de operación remota en línea con nuestro personal técnico; solo si es necesario reemplazar piezas, se debe enviar el producto de vuelta por logística.

Nuestra misión

Dedicados a resolver en el campo de la automatización de la industria electrónica:

Problemas técnicos de "búsqueda de innovación" durante el proceso de I+D del producto;

Problemas técnicos de "trabajo estable" del producto en la producción industrial;

Problemas de gestión de "calidad continua" del producto durante el proceso de fabricación;

Problemas de servicio de "alta eficiencia y responsabilidad" del producto durante su uso;

Problemas de mercado de reducción continua del "costo integral" del producto para el cliente.