

LFSID 미니 라벨 피더 사용 설명서

적용 모델 LFSID-60M · LFSID-100M

연락처

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

중요 주의사항

1. 피더를 직사광선 및 기타 열원에 직접 노출시키지 마십시오.
2. 본 기기의 작동 전압은 24V이며, 전류는 2A 이상이어야 합니다. 또한 고출력 전기 기기와 동일한 전원 플러그에 연결하지 마십시오.
3. 마른/부드러운 천(휘발성 물질이 포함되지 않은)으로 피더를 닦아 주십시오.
4. 박리 칼날과 재료 받침 플랫폼은 충격 및 오염을 받지 않도록 하십시오.
5. 벌레 먹음, 쥐 물어뜯음, 이물질 침입 등으로 인한 제품 또는 부품(예: 외殼, LED 화면, 인터페이스, 소자 회로 등)의 파손, 부식, 손상 등을 방지하십시오.
6. 본사가 인가하지 않은 기관이나 인원이 설치, 수리, 추가 또는 분해·조립하는 것을 사용하지 마십시오.
7. 충돌을 금지하며, 피더 간 충돌 또는 다른 물체와의 충돌에 주의하십시오. 미세한 손상이 발생하여 기능 및 성능이 저하될 수 있습니다.

운송 및 수령 확인

귀하께서 물품을 온전한 상태로 수령하실 수 있도록, 물품 수령 시 운송업체와 함께 대면하여 개봉 검수하시고, 제품에 운송 손상 및 누락이 없는지 확인한 후 서명해 주십시오. 운송 중 손상이나 누락이 있는 경우 서명하지 마시고, 물품, 포장 자재 및 부속품을 원래 상태 그대로 보관하신 후 즉시 당사에 연락해 주십시오. 수령 당일 내에 수요자가 수령한 제품에 대해 이의를 제기하지 않으면 검수 통과로 간주되며, 당사는 화물 손상 책임을 지지 않습니다. (계약에 별도 약정이 있는 경우 제외)

피더 개요

피더 적용 범위



3.1.1 종이 라벨이든 FPC 보강 스틸 시트, 각종 마일라 테이프, 폼, 방진망, 고온 테이프 등 권취형 소재 모두 라벨 피더를 사용할 수 있습니다.

3.1.2 소재 크기 호환성이 뛰어나, 라벨 피더 1대로 최대 크기 이내의 모든 크기 소재를 구현할 수 있으며, 단열 또는 다열을 동시에 지원하여 기기의 사용 효율을 극대화합니다.

3.1.3 권취형 피더는 주로 포장, 3C, FPC, 전자 업계에 적용됩니다.

3.1.4 별도로 라벨링기를 구매할 필요 없이 라벨 피더를 장착한 칩 마운터로 부착 작업을 구현할 수 있습니다.

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

피더 외관 구조

피더 테이프 걸이 방식

피더 걸이 설명

4.1.1 소재 롤은 라벨 설치 축 슬리브에서 시작하여 와이어 권취 축을 거치며, 스톱 링으로 소재 롤을 제한하여 좌우 흔들림을 방지해야 합니다.

4.1.2 라벨 가이드 폭 제한 슬라이더(육각 렌치로 내부 세트 스크루를 풀고, 소재 롤의 폭에 따라 가이드 블록을 적절한 위치로 이동)를 통과시키고, 압착 시트(압착 시트의 네 개 세트 스크루를 조이거나 풀어 라벨 두께에 따라 높이 조절)를 통과시킵니다.

4.1.3 압착 커버 레버를 아래로 누르면 압착 커버가 열리고, 소재 롤이 압착 커버와 구동 축 사이에 끼워지며, 압착 커버를 눌러 라벨을 고정합니다.

4.1.4 마지막으로, 빈 소재 롤은 폐기 테이프 회수 축 슬리브를 통해 회수됩니다.

피더 걸이 개략도

걸이 주의사항:

4.3.1 테이프 각도 방향은 수직을 유지해야 합니다.

4.3.2 대형 라벨 또는 쉽게 박리·탈락하는 라벨은 스프링 와이어 권취 축을 거치지 않아도 되며, 각도가 커서 라벨이 조기에 박리되는 것을 방지합니다.

4.3.3 박리하기 어려운 소형 라벨은 박리 칼날 방향을 교체하여 각도가 더 작은 면으로 사용할 수 있습니다.

피더 광섬유 센서 조작 설명

광섬유 센서 외관

- ① 라벨이 광섬유 지점에 있을 때, 광섬유 증폭기는 대응하는 감지값을 생성합니다.
- ② 광섬유 작업 설정값 > 광섬유 감지값이고 램프가 켜져 있을 때, 소재 있음으로 감지됩니다. 광섬유 작업 설정값 < 광섬유 감지값이면 소재 없음 상태입니다. 그림에서 200은 광섬유 작업 설정값이며, 작업 설정값 이 소재 없음 상태보다 200 크면 됩니다.

광섬유 센서

작업 설정값

광섬유 감지값

버튼 설명

광섬유 작업 설정값을 높입니다. 광섬유 작업 설정값을 낮춥니다.

사용 설명

피더 디스플레이 조작 설명

디스플레이 사용 설명

- 6.1.1 작업 모드 자동: 생산 모드, 수동: 생산 정지, 상料·교체에 사용;
- 6.1.2 공급 위치: 공급 거리를 조절하며, 라벨 크기에 따라 적절한 이송 거리를 조절합니다. (라벨이 위로 들리거나 너무 많이 이송되면 공급 위치가 偏大한 것입니다. 라벨이 제 위치에 이송되지 않으면 공급 위치를 증가시킬 수 있습니다.)
- 6.1.3 공급 속도: 라벨 박리가 완료된 상황에서 속도를 높이거나 낮추면 공급 위치를 상응하여 미세 조정해야 합니다. 부착 속도를 추구하지 않는 경우 30-50으로 설정하면 공급 안정성을 유지할 수 있습니다.
- 6.1.4 공급 지연: 즉, 소재 하나를 보낸 후 일정 시간이 지난 뒤 다음 소재를 보내는 것입니다. 단위는 0.1s입니다. (기계臂 픽업이 느리고 라벨 이송 속도가 빠른 경우 지연을 설정할 수 있습니다.)
- 6.1.5 생산 수량: 라벨을 한 열씩 보낼 때마다 카운트하며, 길게 누르면 0으로 초기화하여 다시 카운트할 수 있습니다.
- 수동 모드에서 라벨을 한 번 이송합니다.

수동 모드에서 소재 롤이 한 걸음 뒤로 갑니다. 자동 모드에서 이 키를 누르면 공급 위치 수치가 자동으로 감소합니다.

수동 모드에서 소재 롤이 한 걸음 앞으로 갑니다. 자동 모드에서 이 키를 누르면 공급 위치 수치가 자동으로 증가합니다.

파라미터 설정, 중국어/영어 형식 설정 가능, 칩 마운터와의 통신 신호 설정 가능(신호선 연결 필요).

라벨 피더 배선 설명

7.1 칩 마운터가 피더에 라벨 있음 신호를 요구할 때는 노란색 선을 연결해야 합니다. 인터페이스 설정: 라벨 있음 신호 선택→사용; 피더에 라벨이 있으면 칩 마운터에 0V 신호를 보냅니다.

7.2 칩 마운터가 피더의 라벨 출력 상태를 제어하려면 인터페이스 설정: 이송 신호 선택→사용; 칩 마운터가 피더의 녹색 선에 0V 신호를 제공해야 피더가 라벨 이송 작업을 수행합니다.

7.3 인터페이스 설정: 이송 신호 선택→사용 안 함, 피더는 기본적으로 소재 받침대에 라벨이 없을 때 자동으로 라벨 이송 작업을 수행합니다.

애프터서비스 보증 조례

제품 구매일로부터 보증 기간이 계산되며, 보증 기간은 1년입니다.

보증 기간 내에 제품 자체 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, 유지보수 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, 물 침수 또는 습한 환경에 접촉·노출; 또는 이물질 침입으로 인한 제품 또는 부품의 파손, 부식, 손상 등

四, 본사가 인가하지 않은 기관이나 인원이 설치, 수리, 변경, 추가 또는 분해·조립하여 발생한 고장 또는 손상;

五, 불가항력 또는 우발적 사건으로 인한 고장 또는 손상.

보증 기간 만료 후 및 무료 보증 조례에 해당하지 않는 기기는 사용자가 여전히 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 경우에만 물류로 제품을 반송합니다.

우리의 사명

전자 업계 자동화 분야에서 다음을 해결하는 데 전념합니다:

제품의 연구개발 과정에서 "혁신 추구"의 기술 문제;

제품의 산업 생산에서 "안정적 작동"의 기술 문제;

제품의 제조 과정에서 "지속적 품질"의 관리 문제;

제품의 사용 과정에서 "효율적 책임"의 서비스 문제;

고객 제품의 "종합 비용"을 지속적으로 절감하는 시장 문제.