

LFSIDスクリーン ラベルフィーダー 取扱説明書

対応機種 LFSID-60S・LFSID-100S・LFSID-150S・LFSID-200S・LFSID-250S

お問い合わせ

Tel / WeChat +86 134 2139 1163

Email sales@baxida-tech.com

重要な注意事項

- 1、供給機を直射日光やその他の熱源に直接さらさないでください;
- 2、本機の動作電圧は24V、電流は2Aより大きい必要があり、電力の大きい電気設備と同じ電源プラグに接続しないでください。
- 3、乾燥した/柔らかい布（揮発性物質を含まないもの）で供給機を拭いてください;
- 4、剥離刃と受料プラットフォームに衝撃や汚れを与えないでください;
- 5、虫食いや鼠咬み、異物の侵入などによる製品または部品（外殻、LEDスクリーン、インターフェース、元器件配線など）の破碎、錆び、損傷などを避けてください。
- 6、当社が認可した機関または人員以外による設置、修理、追加または分解を行わないでください;
- 7、衝突禁止、供給機同士の衝突や他の物体との衝突に注意してください、微細な損傷が発生し、機能及び性能の低下を引き起こす可能性があります。

輸送及び受領確認

お客様が受け取る貨物が完全であることを確保するため、貨物受領時に運送業者と対面で開梱検収し、製品に輸送損傷や欠品がないことを確認した上で署名してください。輸送損傷や欠品がある場合は署名しないでください、貨物、貨物包装材料及び付属品をそのままの状態で保管し、直ちに当社にご連絡ください。受領当日に需要者が受領製品に異議がない場合、検収合格とみなし、当社は貨物損傷責任を負いません。（契約に別段の定めがある場合を除く）

供給機概要

3.1 供給機の適用範囲



3.1.1 紙製ラベルであれFPC補強鋼片、各種マイラー粘着テープ、フォーム、防塵網、高温粘着テープなど、各種巻式物料にラベルフィーダーを使用できます。

3.1.2 物料サイズの互換性が高く、1台のラベルフィーダーで最大サイズ以内のすべてのサイズの物料に対応でき、同時に単列または多列をサポートし、機械の使用効率を最大限に実現します。

3.1.3 巻式供給機は主に包装、3C、FPC、電子業界に応用されています；

3.1.4 別途ラベリングマシンを購入する必要がなく、ラベルフィーダーと貼片機を組み合わせることで貼付作業を実現できます。

(そのうちの1機種を例として紹介します。型番により一部構造が異なりますので、具体的には実物を基準としてください)

3.2 供給機の外観構造

供給機のテープ通し方式

4.1 供給機の通料説明

4.1.1 料巻はラベル取付軸套から始まり、巻線軸を経由し、擋圈で料巻を限位して左右の揺れを防止する必要があります；

4.1.2 ラベルガイド幅制限スライダー（六角レンチで中の機米ネジを緩め、料巻の幅に応じてガイドブロックを適切な位置に移動）を通し、押え片を通します（押え片の4つの機米ネジを緩めたり締めたりして、ラベルの厚さに応じて高さを調節できます）；

4.1.3 押料蓋レバーを下に押し、押料蓋を開け、料巻を押料蓋と主動軸の間に挟み、押料蓋を押してラベルを締め付けます；

4.1.4 最後に、空料巻は廃料帯回収軸套を通して回収されます。

4.2 供給機の通料示意图

4.3 通料の注意事項：

4.3.1 料帯の角度方向は正直に保つ必要があります；

4.3.2 大きなラベルまたは剥離しやすいラベルは、スプリング巻線軸を経由しなくてもよく、角度が大きいためにラベルが早期に剥離するのを防止します；

4.3.3 剥離しにくい小さなラベルは、剥離ブレードの方向を交換し、角度がより小さい面に換えて使用できます。

供給機の光ファイバーセンサー操作説明

5.1 光ファイバーセンサーの外観

- ①ラベルが光ファイバーポイント上にある時、光ファイバーアンプは対応する感知値を生成します。
- ②光ファイバー動作設定値 > 光ファイバー感知値で且つランプ点灯時、有料を検出；光ファイバー動作設定値 < 光ファイバー感知値、無料状態。図中の200は光ファイバー動作設定値であり、動作設定値は無料状態より200大きくすればよいです。

光ファイバーセンサー

動作設定値

光ファイバー感知値

5.2 ボタン説明

光ファイバー動作設定値を大きくする。光ファイバー動作設定値を小さくする。

5.3 使用説明

供給機のディスプレイ操作説明

6.1 ディスプレイ使用説明

6.1.1 動作モード 自動：生産モード；手動：生産停止、上料、換料に使用；

6.1.2 供給位置：供給距離を調節し、ラベルの大きさに応じて適切な送料距離を調節します。（ラベルが上に反ったり送りすぎの場合、供給位置が大きすぎます。ラベルが送り不到位の場合、供給位置を増加できます）；

6.1.3 供給速度：ラベル剥離完了の場合、速度を増加または減少させ、供給位置を相応に対応させて微調整する必要があります。貼片速度を追求しない場合、30-50に設定すればよく、供給の安定性を保ちます；

6.1.4 供給遅延：1つの料を送り終えてからしばらくして次の料を送るまでの時間。単位は0.1s（マニピュレータの取料が遅く、送標速度が速い場合、遅延を設定できます）；

6.1.5 生産数量：ラベルが1列送出されるごとのカウント、長押しでクリアして再カウントできます。

：手動モードで、ラベルを1回送る

：手動モードで、料巻が少し後退する；自動モードでこのキーを押すと、供給位置の数値が自動的に減少します。

：手動モードで、料巻が少し前進する；自動モードでこのキーを押すと、供給位置の数値が自動的に増加します。

：パラメータ設定、中国語/英語形式を設定可能、貼片機との通信信号を設定可能（信号線の接続が必要）。

ラベル供給機の配線説明

7.1 貼片機がフィーダーに有標信号を要求する場合、黄色線を接続する必要があります。画面設定：有料信号選択→用；供給機上にラベルがある場合、貼片機に0V信号を送ります。

7.2 貼片機が供給機の出標状態を制御したい場合、画面設定：送料信号選択→用；貼片機は供給機に緑色線を接続して0V信号を供給機に提供しないと、供給機は送標操作を行いません。

7.3 画面設定：送料信号選択→不用、供給機はデフォルトで料台に標がない時に自動的に送標操作を行います。

アフターサービス保証条例

製品はご購入日から保証期間を計算し、保証期間は1年間です。

保証期間内に、製品自体の品質により正常に動作しない場合、当社は無償の修理サービスを提供します。以下の場合、無償修理は提供されません：

一、製品または部品が相応の保証期間を超えている場合；

二、誤ったまたは不適切な使用、保守または保管による故障または損傷、例えば：不適当な運搬；製品の合理的な予想用途に従わない使用；不適当な外部設備の抜き差し；落下または不適当な外力の衝撃や圧迫；

三、不適切な温度、溶剤、酸アルカリ、水浸または湿気環境に接触または暴露；または異物の侵入による製品または部品の破碎、錆び、損傷など

四、当社が認可した機関または人員以外による設置、修理、変更、追加または分解によって生じた故障または損傷；

五、不可抗力または偶発事件による故障または損傷。

保証期間満了後及び無償保証条例に含まれない設備についても、ユーザーは引き続き当社の修理サービスを受けることができますが、状況に応じて部品及び修理費用を申し受けます。

製品出荷前に、弊社は貴社が提供されたサンプルに基づいてパラメータを調整します。通常、製品受領後に電源を接続すれば使用できます。操作方法が不明な場合は、弊社技術者とオンラインリモート操作指導を行い、部品の交換が必要な場合は製品を物流で返送していただきます。

私たちの使命

電子業の自動化領域において以下を解決することに尽力します：

製品の研究開発過程における「革新追求」の技術問題；

製品の工業生産における「安定動作」の技術問題；

製品の製造過程における「持続品質」の管理問題；

製品の使用過程における「効率的責任」のサービス問題；

お客様製品の「総合コスト」を継続的に低減する市場問題。