

Счетчик SMD компонентов LWLKJ LWL-902S



Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Тип устройства с обнаружением утечек/ без обнаружения утечек	3
2 Принцип работы.....	3
3 Ценность продукта.....	3
4 Меры предосторожности	3
5 Инструкции по установке и комплектующие	3
6 Функциональные клавиши и описание процесса работы	5
6.1 Функции	5
6.2 Операционный процесс	7
6.2.1 Операция в режиме установки количества для подсчёта (Set the decimal mode operation)	7
6.2.2 Операция в режиме установки количества для подсчёта (Set the decimal mode operation)	7
6.3 Описание шага	9
6.4 Инструкции по эксплуатации принтера (опционально)	9
7 Простое устранение неполадок.....	10

1 Тип устройства с обнаружением утечек/ без обнаружения утечек

Обнаружение утечек: Оборудована высокоскоростным оптоволоконном, которое использует принцип определения наличия материала. Детекция утечек основана на том, попадает ли свет на оптоволоконно при наличии или отсутствии материала. При наличии материала лента перекрывает свет оптоволоконно, и машина продолжает работать нормально. При отсутствии материала свет проходит через оптоволоконно, и машина автоматически останавливается.

Модель без функции обнаружения утечек не имеет этих компонентов и функций. В такой модели необходимо вручную останавливать подачу материала в режиме полной подачи. Например, в режиме настройки операции, если используется модель без обнаружения утечек, подсчёт материала всё равно может быть завершён автоматически, как и в модели с обнаружением утечек.

2 Принцип работы

Счетчик SMD использует принцип фотоэлектрического считывания, использует соответствие между направляющим отверстием ленты для крепления детали и самой деталью и обрабатывается специальным процессорным чипом и крупномасштабной интегральной схемой для достижения нулевой погрешности и точного определения количества деталей SMD для подсчета, что позволяет обеспечить удобство и быстрый подсчет. Это эффективное вспомогательное оборудование для управления материалами SMT.

3 Ценность продукта

Автоматический способ подсчёта количества деталей облегчает процесс подсчёта и выдачи материалов, прост в эксплуатации. Уникальный дизайн с функцией "защита от выпадения ленты" минимизирует повреждения ленты. Подсчёт можно производить в обоих направлениях — как вперёд, так и назад. Есть возможность заранее задать количество для подсчёта, обеспечивая точный расчёт с нулевой погрешностью. Для облегчения управления операционным процессом могут быть установлены сканер и принтер штрих-кодов.

4 Меры предосторожности

- 1) После распаковки проверьте, все ли комплектующие в наличии.
- 2) Перед использованием устройства внимательно изучите руководство пользователя.
- 3) Проверьте, соответствует ли напряжение устройства напряжению сети.
- 4) Убедитесь, что провод заземления правильно подсоединен, чтобы обеспечить безопасность человека и деталей устройства.

5 Инструкции по установке и комплектующие

- Руководство пользователя x1
- Устройство x1
- Шнур питания x1
- Шестигранный ключ x2

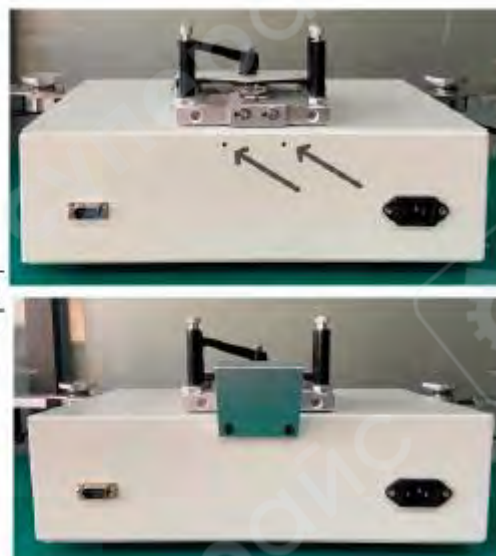
- Винты, необходимые для установки машины x8
- "Ракетная головка"x2
- Лоток x2
- Рамка для зеркала x1
- Маленькая отвертка x1

I. Установка лотка:

С помощью 2 винтов М4 с внутренним шестигранником закрепите головку ракеты в горизонтальном положении на валу двигателя. Расстояние между нижней частью головки ракеты и плоскостью кронштейна должно составлять 6-7 мм. Возьмите 4 винта М3 с крестообразным шлицем и с помощью маленькой отвёртки закрепите круглый лоток на сборке "ракетной головки", как показано на левом рисунке ниже.

II. Установка рамки:

Возьмите 2 винта М4 с внутренним шестигранником и зафиксируйте рамку на 2 отверстиях М4 на задней стороне машины, как показано на правом рисунке ниже (снимите защитную плёнку).



1. Поворотная кнопка позиционирования
2. Дисплей
3. Ручка для переноски
4. Кнопки
5. Головка оптоволоконного датчика
6. Переключатель питания
7. Ключ для регулировки натяжения
8. Шестерня/Подвижный зажим для материала
9. Рефлектор для подачи материала
10. Оптоволоконный усилитель
11. Подвижный рычаг
12. Лоток

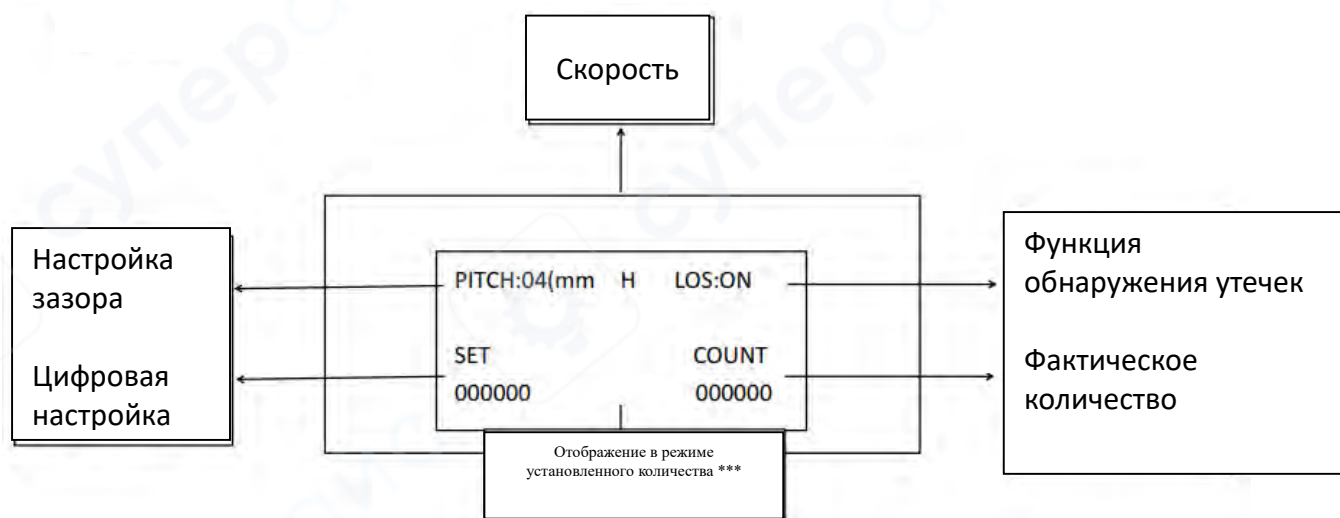
13. Ракетная головка

Примечание: Модель без обнаружения утечек не имеет компонентов 5 и 10 (оптоволоконный датчик и оптоволоконный усилитель).



6 Функциональные клавиши и описание процесса работы

6.1 Функции



1) «PRINT» «ПЕЧАТЬ»

Способ работы: Нажмите эту кнопку, и с помощью выбранного принтера штрих-кодов можно напечатать количество подсчитанных деталей на штрих-кодовой этикетке.

2) «SET» «УСТАНОВИТЬ»

Способ работы: если в левом нижнем углу экрана дисплея отображается значение "00000", это означает **режим установки количества для подсчёта**. Например, если требуется 1050 деталей, введите "1050", и машина остановится, когда подсчитает это количество. Вы можете ввести количество деталей, которые нужно подсчитать, напрямую с помощью цифровых клавиш.

Нажмите кнопку "SET" ещё раз, и режим изменится на **режим инвентаризации** (подсчёт всех деталей на ленте). В этом режиме на дисплее в левом нижнем углу появится "*****". Эта кнопка используется для переключения между режимом установки количества для подсчёта и режимом подсчёта всех деталей.

Двойное нажатие этой кнопки сбрасывает количество, введённое для подсчёта.

3) «PITCH» «ШАГ»

Способ работы: После нажатия этой кнопки значение PITCH (шаг) на экране начнёт мигать. Введите расстояние между элементами (шаг), затем нажмите кнопку "ENTER" для подтверждения. Если в течение 5 секунд не будет нажатий, устройство автоматически сохранит введённое значение, издаст звуковой сигнал и перейдёт в режим ожидания.

4) «POSITIVE DIRECTION/RIGHT» «ПРЯМОЕ НАПРАВЛЕНИЕ/ПРАВО»

Способ работы: Нажмите эту кнопку, чтобы начать подсчёт деталей в прямом направлении, то есть отображаемое число будет увеличиваться. В режиме печати, нажатие этой кнопки перемещает курсор вправо для настройки параметров.

5) "Обратное направление (The opposite direction/LEFT)"

Способ работы: Нажмите эту кнопку, чтобы начать подсчёт деталей в обратном направлении, при этом число будет уменьшаться или показывать отрицательное значение. В режиме печати нажатие этой кнопки перемещает курсор влево для настройки параметров.

6) "Остановка/Сброс (STOP/RESET)"

Способ работы:

- В режиме подсчёта или возврата ленты нажмите эту кнопку, чтобы остановить подсчёт или возврат ленты.
- Если устройство находится в режиме ожидания, нажмите эту кнопку более чем на две секунды, чтобы сбросить значение подсчёта (COUNT).
- В режиме печати нажатие этой кнопки возвращает на главный экран.
- Во время самопроверки нажатие этой кнопки останавливает процесс и возвращает устройство в режим ожидания.

7) "Выбор (SELECT)"

Способ работы:

В режиме ожидания нажмите и удерживайте эту кнопку в течение 3 секунд, и машина проведёт самопроверку левого и правого моторов. В автоматическом режиме нажатие этой кнопки сбрасывает установленное количество. Также она используется для переключения параметров на экране печати.

8) "Время/Остановка при утечке (TIME)"

Способ работы:

Эта кнопка используется для переключения скорости мотора. Нажмите её, и на экране LCD будет отображаться переключение между режимами: G (очень высокая скорость), H (высокая скорость), M (средняя скорость), L (низкая скорость) и S (очень низкая скорость).

9) "Подтверждение (ENTER)"

Способ работы:

При настройке параметров, например, при установке шага между деталями, или при настройке параметров на экране печати, нажмите эту кнопку для сохранения установленных параметров.

6.2 Операционный процесс

6.2.1 Операция в режиме установки количества для подсчёта (Set the decimal mode operation)

1. Подключите сетевой кабель к устройству и подключите питание AC220V или AC100V.
2. Включите переключатель питания (POWER) на панели машины, после чего экран LCD засветится.
3. Нажмите кнопку PITCH, чтобы установить шаг (расстояние) между элементами для подсчёта, затем нажмите кнопку "ENTER" для подтверждения. Разместите детали для подсчёта на левом лотке.
4. Рукой вытяните ленту с материалом и поместите её между стопорной пластиной и счётным колесом (как показано на рисунке 1 ниже). Совместите центр первого элемента и промежуток с центральной линией стопорной пластины (как показано на рисунке 2 ниже).
5. Нажмите кнопку "Стоп/Сброс" (Stop/Reset) на 2 секунды, чтобы обнулить счётчик.
Примечание: при вытягивании ленты счётное колесо начнёт вращаться и производить подсчёт. Нажатие этой кнопки обнуляет текущий счётчик, что означает, что подсчёт начинается с этого момента (для полной ленты исключаются пустые части в начале).
6. Нажмите кнопку "SET", чтобы переключиться в режим установки количества для подсчёта (в левом нижнем углу отобразится "00000"). При выборе этого режима обязательно введите нужное количество для подсчёта, иначе мотор не будет вращаться при нажатии кнопки "Прямое вращение" (Positive rotation).
7. Рукой вытяните ленту и намотайте её на пустой лоток. Нажмите "Прямое вращение/RIGHT", чтобы начать подсчёт.
8. Когда указанное количество будет достигнуто, мотор остановится. Из-за инерции число подсчитанных деталей может быть чуть больше или меньше на 1 деталь. В этом случае вы можете вручную повернуть диск с материалом, чтобы на экране LCD отобразилось точное количество, равное введённому значению (как показано на рисунке 3 ниже).
9. После завершения подсчёта нажмите "Обратное вращение/LEFT", чтобы вернуть ленту обратно на левый лоток, и остановите вращение.

6.2.2 Операция в режиме установки количества для подсчёта (Set the decimal mode operation)

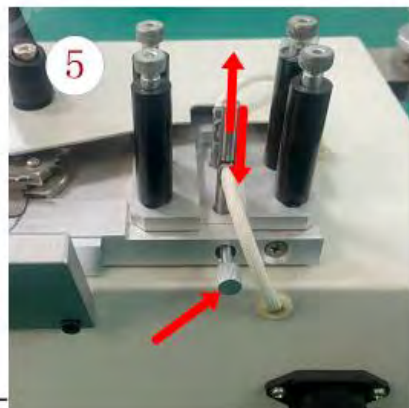
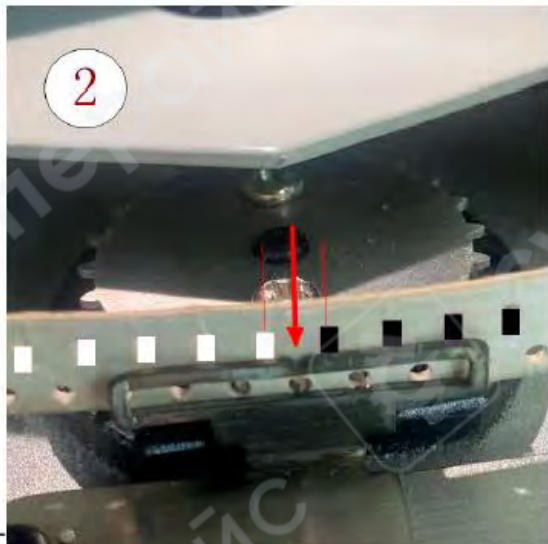
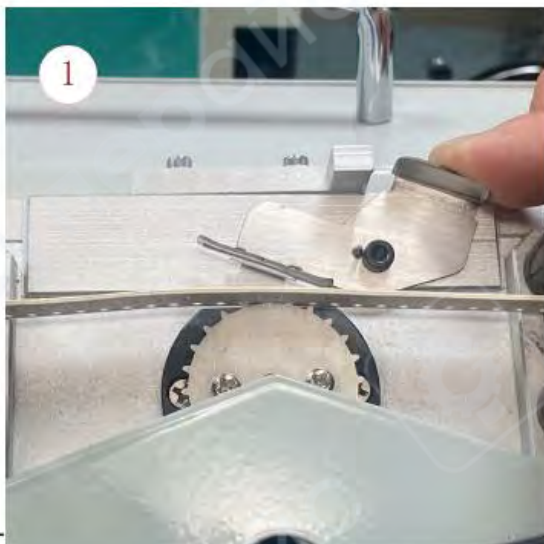
Шаги 1-9 выполняются так же, как в режиме установки количества для подсчёта.

0. Ослабьте винты, фиксирующие оптоволоконно на задней стороне машины, отрегулируйте верхнее и нижнее положение оптоволоконно, чтобы свет был на средней высоте между материалом и оптоволоконном (как показано на рисунке 5).

6. Нажмите кнопку "SET", чтобы переключиться в режим инвентаризации (в левом нижнем углу будет отображаться "*****").

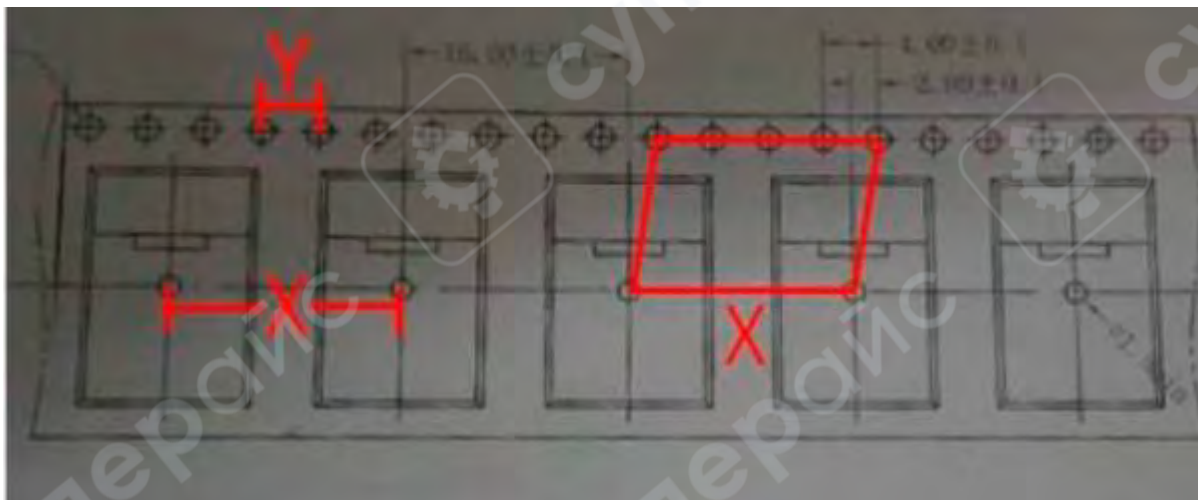
Если это модель с функцией измерения утечек, при достижении конца ленты машина автоматически остановится. Из-за инерции количество подсчитанных деталей может быть немного больше или меньше. Стандарт остановки — когда лента остаётся на зубчатом колесе, и она не должна отсоединяться от колеса. После этого вручную подтяните ленту, чтобы убедиться, что последний промежуток между материалами выровнен по центральной линии на пластине (это значит, что подсчёт завершён) (как показано на рисунке 4).

Если это модель без функции измерения утечек или если используется прозрачная лента, персонал должен следить за окончанием ленты и вручную нажимать кнопку остановки. Стандарт остановки такой же: лента должна оставаться на зубчатом колесе, и она не должна отсоединяться от него. Затем вручную подтяните ленту, чтобы убедиться, что последний промежуток между материалами выровнен по центральной линии на пластине (как показано на рисунке 4).



6.3 Описание шага

Все расстояния между отверстиями на ленте (Y) составляют 4 мм. Необходимое значение — это расстояние между элементами (X), и оно всегда является кратным значению Y. Например, возможные значения X: 02, 04, 08, 12, 16, 20 и т.д. Значений вроде 35 или 67 не существует. Поэтому можно визуально использовать расстояние между отверстиями для косвенного сравнения и определения шага между элементами. (Как показано на рисунке: Y = 4 мм, X = 4 мм * 4 = 16 мм, следовательно, шаг между элементами составляет 16 мм.)



6.4 Инструкции по эксплуатации принтера (опционально)

1. Проверка устройства

1. Убедитесь, что счётчик деталей и хост штрих-кода соединены.
2. Убедитесь, что бумага в принтере для штрих-кодов установлена правильно.

2. Настройка устройства

1. Включите счётчик деталей с помощью переключателя питания.
2. Включите питание хоста штрих-кодов: индикаторы питания и готовности загорятся. В этот момент нажмите кнопку FEED на хосте штрих-кодов (кнопка автоматической калибровки), чтобы бумага автоматически выровнялась.

Примечание: если индикатор питания мигает, это означает, что машина вышла из строя. Пожалуйста, перезапустите питание или нажмите кнопку FEED для выполнения.

3. Печать

1. На главном экране нажмите кнопку "PRINT", чтобы открыть интерфейс печати. Первая строка этого интерфейса отображает: название компании (можно настроить самостоятельно). Вторая строка показывает операцию печати.
2. После входа в интерфейс печати на третьей строке будет мигающий курсор. В этой строке можно редактировать и изменять содержимое.
3. В интерфейсе печати нажмите LEFT/обратное вращение, чтобы переместить курсор влево, и RIGHT/прямое вращение, чтобы переместить курсор вправо.
4. Введите цифры и буквы напрямую в месте курсора. Если вы нажимаете одну из кнопок 0—9 несколько раз за короткий период времени, можно переключаться между цифрами и буквами на кнопке. Кнопка "1" используется для переключения специальных символов, заглавных и строчных букв и т.д.

5. После редактирования строк, когда курсор находится в строке, нажмите ENTER, и слева от строки появится "OK", что означает, что содержимое строки сохранено.

Примечание: для сохранения строки курсор должен находиться в этой строке перед нажатием клавиши ENTER. Например, если вы хотите сохранить содержимое первой и второй строк, необходимо установить курсор в первую строку и нажать ENTER, чтобы сохранить содержимое первой строки. Если курсор находится во второй строке, нажав ENTER, вы сможете сохранить только вторую строку (сохранить обе строки одновременно нельзя).

6. В интерфейсе печати нажмите SELECT, чтобы войти в интерфейс параметров печати, где отобразятся XYWH: XXX, XXX, XXX, XXX, что соответствует настройкам позиции по осям X и Y, а также ширины и высоты напечатанного штрих-кода.

7. Нажмите кнопку "Стоп/Сброс" (Stop/Reset), чтобы вернуться на главный экран.

8. Нажмите кнопку "PRINT" ещё раз, чтобы напечатать содержимое интерфейса печати.

Дополнительно: После сканирования штрих-кода с помощью сканера, он отобразится в интерфейсе печати. Нажмите кнопку печати для вывода на печать.

7 Простое устранение неполадок

Состояние неисправности	Способ устранения
После включения питания на экране LCD нет никаких отображений, и нет звукового сигнала.	Пожалуйста, проверьте сетевой кабель или ослабленный предохранитель.
После включения питания на ЖК-дисплее отсутствует изображение, но раздается звуковой сигнал.	Кабель ЖК-экрана отсоединен или поврежден, пожалуйста, проверьте или свяжитесь с продавцом, чтобы заменить его.
ЖК-дисплей отображается нормально, но нажатие кнопки вперед / назад для запуска недоступно.	1. Количество подсчитанных деталей больше или равно установленному количеству, либо количество не установлено в автоматическом режиме до начала подачи. См. инструкцию по эксплуатации. 2. Слабый контакт с сигнальной линией двигателя или шнуром питания.