



使用者报告：cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块

德 国 制 造

使用者报告：cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块

某北美电子元件冲压制造商寻找替代方案来汰换老旧、客制的枕式包装标识制造系统。对于更换新款条码打印机/贴标手臂解决方案的要求由以下清楚定义：必须打印尺寸 1.63x1 吋的 UPC-A 条码标签并贴标于包装袋上。包装机械的生产率表现必须介于每分钟 40-100 个包装袋。

“标准机型 A5014 系统取代老旧客制化设计的打印贴标设备。cab A4+ /300 P 条码印表机还提供了脱机操作的方案”

Mi chael Crocker,
cab USA 自动贴标系统业务经理

对于新款系统的要求：

- 标准解决方案取代客制化设计
- 坚固耐用的机身与直觉的操作
- 面对不同包装产线具备弹性与机动
- 制造商往后仍能自行更新软体及后续支援
- 脱机操作模式。独立于电脑之外，将在没有网络环境的包装部门中投入使用
- 具备齐全的技术文件、故障状况的支援以及零部件的维修等问题都能容易处理

现存老旧系统的特徵：

- 依客户应用独立设计
- 不同规格混用（规格未一致）
- 每个贴标站都必须配备一台电脑
- 基于 MS-DOS 架构上所特别撰写的标签编辑软件
- 因为打印模块无足够的周边配件提供滚贴模块的操作装置，必须自行制作操作装置并以 I/O 介面连接条码打印机
- 不齐全的技术文件加深售后服务及零件管理的难度
- 在设备内的老旧打印模块很多零件已经停产了。为了一部老旧的滚贴模块再去添购一部同款的老旧机型不符合成本效益。



老旧贴标站搭配电脑



为连接滚贴模块必须对条码打印机进行改机



老旧的滚贴模块



条码打印机背面自制的操作装置

cab 的专业解决方案：

与当地 cab 经销商（cab USA 并非直接将产品卖给终端客户，而是透过专业的经销及分销伙伴网络）的共同合作开发了解决方案，不仅满足了电子元件制造商的要求，还超出了预期成效。只需应用 cab 广泛的标准条码打印机及贴标手臂系列产品就能涵盖制造商需求。

选择落在『cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块』解决方案上。此处透过卷动剥离标签及滚贴滚轴的辅助就能达成标签的应用。A5104/A5106 系统搭配 cab 工业型热转印条码印表机 A2+/A4+/A6+。标签在所谓「同步」或称做是「贴上」的动作滚贴在产品及包装表面上。「同步滚贴」意思是产品行进速度和打印及贴标速度必须相互配合。通常这是利用输送带的变速驱动来实现。

cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块

- 技术组成及成效一览：

- A4+/300P 热转印条码打印机（搭配内建回卷器）
- 剥离转接器 PS5（由 A4+/300P 条码打印机正面连接）
- 循环转动的回卷器（提供持续平稳的底纸压力）
- A5104 滚贴模块
- 雷射光学测器可自动侦测产品。Sub-D 15 Pin 的插槽可连接剥离转接器 PS5 至 A4+/300 P 条码打印机。
- 将 A5104 底座锁紧在条码打印机机身上只需要以螺丝固定于 2 个螺丝孔上（这省去了整合费用，机身上就留有周边配件连接埠供使用）
- 脱机操作功能：
 - 使用标签编辑软体 cablabel S3 可离线设计标签格式。
 - 设计完成的标签格式可储存在 CF 卡、USB 随身碟或条码打印机内建的记忆体内。
 - 透过 USB 数字键盘（连接到 A4+/300P 条码打印机的 USB 插槽上）可选择标签格式并输入所需的标签数量。
- 测试过程中每分钟可对 175 个电子元件进行贴标。

进行生产或包装时输送带速度比打印及贴标速度要高，可选择使用特殊动作「异步滚贴」（见第五页）。透过这种方式电子元件制造商就能将一时小标签贴标到包装袋上，即使包装速度要比条码打印机打印速度还要高出三至五倍。



直觉、经济地安装使用 cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块

cab A4+/300P 搭配 滚贴模块 A5104 多角度观察：



1



2



3



4



5

背面：连接USB 数字键盘



6

1. 进行包装袋标识时（保护外盖掀开）
2. 剥离转接器 PS5 / 标签调整装置
3. 背面：安装在托架上
4. 正面：搭配 USB 数字键盘
5. 背面：连接 USB 数字键盘
6. 底部：锁紧在托架上

成果：

直觉操作、运作可靠、高品质成效以及经济实惠的价格：经第一次使用新款『cab A4+ 条码打印机 搭配 A5104 滚贴模块』的解决方案后客户表现出对其效能的激赏。且已经做出下个月更换企业内部现行系统的规划了。

同时客户也已经和 cab 当地经销商将更多 cab 解决方案的应用可能性纳入企业内部考量。例如 A5104 系统与小型摩擦式推纸机结合贴标于平面木盒上、cab A1000 条码打印机/贴标手臂解决方案应用于木箱标识，或者是经由热转印动作打印于连续性纸张并以 A4+ 条码打印机搭配 CU4 裁刀打印及裁切成单张卡片。



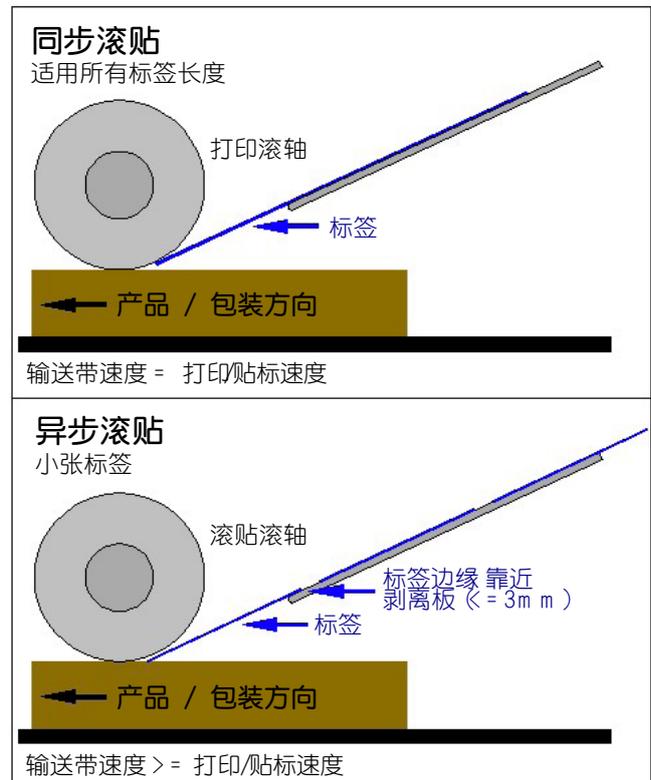
同步vs异步： 标签处理过程

同步滚贴：

A5104/A5106 及 Hermes+ 5114 滚贴模块标准处理方式。此种方式产品行进速度（输送带速度）和打印及贴标速度相当。例如使用输送带的变速驱动来达到。

异步滚贴：

标签打印输出低于产品及/或包装的行进速度（也就是说，输送带速度明显较快）。需注意的是：此处理方式是基于特殊要求所限制并取决于标签长度及产品/包装外观。异步滚贴通常是针对约 20mm 至 40mm 的小张标签。每一应用必须视为单个案评估处理。



详细资讯请至官网浏览 www.cab.de

您有疑问？请您和 cab 联络。

cab Produkttechnik GmbH&Co KG

Postfach 1904, 76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14, 76131 Karlsruhe

Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249
info@cab.de

www.cab.de

此文件及其翻译版本皆属 cab Produkttechnik GmbH & Co KG. 之资产。重制、加工、复制或散布整册或部分并因其他目的作特定用途- 特别是作为 cab 贩售设备之采购备料- 须事先取得 cab 书面同意 © Copyright by cab/10 月 2014.
关于供货内容、外观设计和设备技术资料的说明仅符合本目录印刷时的现有资讯。若有改动恕不另行通知。