



使用者報告：cab A4+ 條碼印表機 搭配 A5104 滾貼模組

德國製造

## 使用者報告 : cab A4+ 條碼印表機 搭配 A5104 滾貼模組

某北美電子元件沖壓製造商尋找替代方案來汰換老舊、客製的枕式包裝標識製造系統。對於更換新款條碼印表機/貼標手臂解決方案的要求由以下清楚定義：必須列印尺寸 1.63x1 吋的 UPC-A 條碼標籤並貼標於包裝袋上。包裝機械的生產率表現必須介於每分鐘 40-100 個包裝袋。

“標準機型 A5014 系統取代老舊客製化設計的列印貼標設備。cab A4+/300P 條碼印表機還提供了單機操作的方案 ”

Michael Crocker,  
cab USA 自動貼標系統業務經理

### 對於新款系統的要求：

- 標準解決方案取代客製化設計
- 堅固耐用的機身與直覺的操作
- 面對不同包裝產線具備彈性與機動
- 製造商往後仍能自行更新軟體及後續支援
- 單機操作模式。獨立於電腦之外，將在沒有網路環境的包裝部門中投入使用
- 具備齊全的技術文件、故障狀況的支援以及零部件的維修等問題都能容易處理

### 現存老舊系統的特徵：

- 依客戶應用獨立設計
- 不同規格混用（規格未一致）
- 每個貼標站都必須配備一台電腦
- 基於 MS-DOS 架構上所特別撰寫的標籤編輯軟體
- 因為列印模組無足夠的週邊配件提供滾貼模組的操作裝置，必須自行製作操作裝置並以 I/O 介面連接條碼印表機
- 不齊全的技術文件加深售後服務及零件管理的難度
- 在設備內的老舊列印模組很多零件已經停產了。為了一部老舊的滾貼模組再去添購一部同款的老舊機型不符合成本效益。



老舊貼標站搭配電腦



為連接滾貼模組必須對條碼印表機進行改機



老舊的滾貼模組



條碼印表機背面自製的操作裝置

## cab 的專業解決方案：

與當地 cab 經銷商 ( cab USA 並非直接將產品賣給終端客戶，而是透過專業的經銷及分銷伙伴網絡 ) 的共同合作開發了解決方案，不僅滿足了電子元件製造商的要求，還超出了預期成效。只需應用 cab 廣泛的標準條碼印表機及貼標手臂系列產品就能涵蓋製造商需求。

選擇落在『cab A4+ 條碼印表機 搭配 A5104 滾貼模組』解決方案上。此處透過捲動剝離標籤及滾貼滾軸的輔助就能達成標籤的應用。A5104/A5106 系統搭配 cab 工業型熱轉印條碼印表機 A2+/A4+/A6+。標籤在所謂「同步」或稱做是「貼上」的動作滾貼在產品及包裝表面上。「同步滾貼」意思是產品行進速度和列印及貼標速度必須相互配合。通常這是利用輸送帶的變速驅動來實現。

## cab A4+ 條碼印表機 搭配 A5104 滾貼模組

### - 技術組成及成效一覽：

- A4+/300P 熱轉印條碼印表機 ( 搭配內建回捲器 )
- 剝離轉接器 PS5 ( 由 A4+/300P 條碼印表機正面連接 )
- 循環轉動的回捲器 ( 提供持續平穩的底紙壓力 )
- A5104 滾貼模組
- 雷射光學趕測器可自動偵測產品。Sub-D 15 Pin 的插槽可連接剝離轉接器 PS5 至 A4+/300 P 條碼印表機。
- 將 A5104 底座鎖緊在條碼印表機機身上只需要以螺絲固定於 2 個螺絲孔上 ( 這省去了整合費用，機身上就留有週邊配件連接埠供使用 )
- 單機操作功能：
  - 使用標籤編輯軟體 cablabel S3 可離線設計標籤格式。
  - 設計完成的標籤格式可儲存在 CF 卡、USB 隨身碟或條碼印表機內建的記憶體內。
  - 透過 USB 數字鍵盤 ( 連接到 A4+/300P 條碼印表機的 USB 插槽上 ) 可選擇標籤格式並輸入所需的標籤數量。
- 測試過程中每分鐘可對 175 個電子元件進行貼標。

進行生產或包裝時輸送帶速度比列印及貼標速度要高，可選擇使用特殊動作「異步滾貼」( 見第五頁 )。透過這種方式電子元件製造商就能將一吋小標籤貼標到包裝袋上，即使包裝速度要比條碼印表機列印速度還要高出三至五倍。



直覺、經濟地安裝使用 cab A5104

cab A4+/300P 搭配 滾貼模組 A5104 多角度觀察：



1



2



3

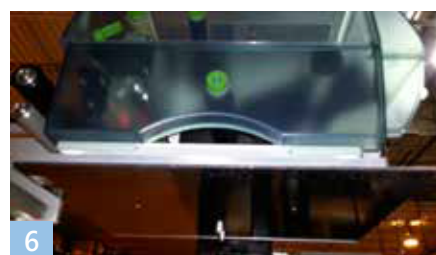


4



5

背面：連接USB 數字鍵盤



6

1. 進行包裝袋標識時（保護外蓋掀開）
2. 剝離轉接器 PS5 / 標籤調整裝置
3. 背面：安裝在托架上
4. 正面：搭配 USB 數字鍵盤
5. 背面：連接 USB 數字鍵盤
6. 底部：鎖緊在托架上

## 成果：

直覺操作、運作可靠、高品質成效以及經濟實惠的價格：經第一次使用新款『cab A4+ 條碼印表機 搭配 A5104 滾貼模組』的解決方案後客戶表現出對其效能的激賞。且已經做出下個月更換企業內部現行系統的規劃了。

同時客戶也已經和 cab 當地經銷商將更多 cab 解決方案的應用可能性納入企業內部考量。例如 A5104 系統與小型摩擦式推紙機結合貼標於平面木盒上、cab A1000 條碼印表機/貼標手臂解決方案應用於木箱標識，或者是經由熱轉印動作列印於連續性紙張並以 A4+ 條碼印表機搭配 CU4 裁刀列印及裁切成單張卡片。



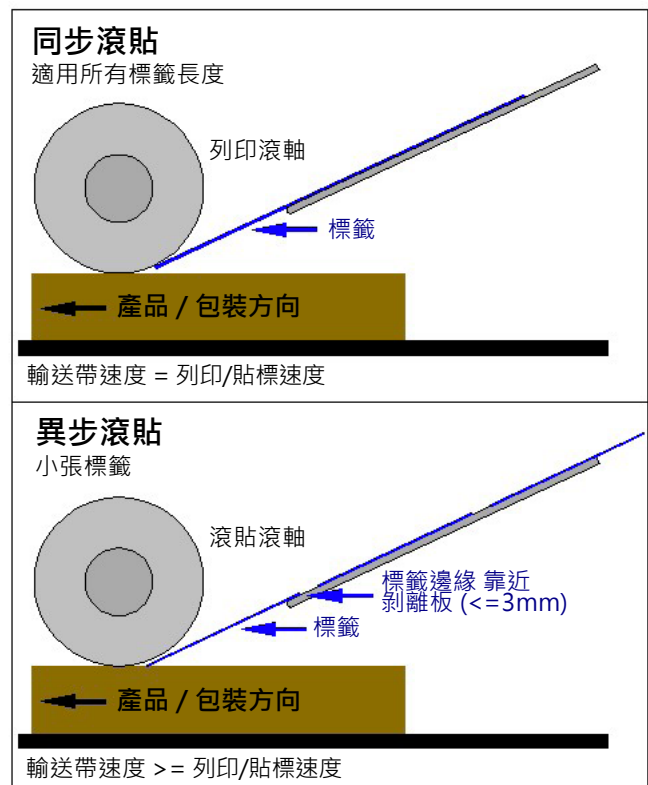
## 同步vs異步： 標籤處理過程

### 同步滾貼：

A5104/A5106 及 Hermes+ 5114 滾貼模組標準處理方式。此種方式產品行進速度（輸送帶速度）和列印及貼標速度相當。例如使用輸送帶的變速驅動來達成。

### 異步滾貼：

標籤列印輸出低於產品及/或包裝的行進速度（也就是說，輸送帶速度明顯較快）。需注意的是：此處理方式是基於特殊要求所限制並取決於標籤長度及產品/包裝外觀。異步滾貼通常是針對約 20mm 至 40mm 的小張標籤。每一應用必須視為單一個案評估處理。



詳細資訊請至官網瀏覽 [www.cab.de](http://www.cab.de)

您有疑問？請您和 cab 聯絡。

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](mailto:info@cab.de)

[www.cab.de](http://www.cab.de)

此文件及其翻譯版本皆屬 cab Produkttechnik GmbH & Co KG. 之資產。重製、加工、複製或散佈整冊或部分並因其他目的作特定用途- 特別是作為 cab 販售設備之採購備料 -須事先取得 cab 書面同意。© Copyright by cab/10 月 2014.  
關於供貨內容、外觀設計和設備技術資料的說明僅符合本目錄印刷時的現有資訊。若有改動恕不另行通知。