

SQUIX 贴标手臂**(SQUIX/S1000/S3200/S5104)**

针对所有具备剥离功能的条码打印机，贴标手臂 S1000、S3200、S5104 搭配条码打印机 SQUIX 是相当经济实惠的解决方案，不仅可半自动操作也可以配套在生产线上，借由举升气缸或滚贴模块将标签自动贴在产品上。

**SQUIX/S1000****SQUIX/S3200****SQUIX/S5104**

贴标手臂 S1000



即印即贴应用

针对所有具备剥离功能的条码打印机，贴标手臂 S1000 搭配条码打印机 SQUIX 是相当经济实惠的解决方案 - 不仅可半自动操作也能垂直建于生产线上。借由举升气缸将标签贴在产品上。

贴标手臂	S1000-220	S1000-300	S1000-400
应用机型	SQUIX 2, SQUIX 4.3, SQUIX 4, SQUIX 4.3 M, SQUIX 4 M, SQUIX 6.3		
行程长度 mm	220	300	400
可压贴距离 mm	64	144	244
运作气压值 bar	4.5		
贴标速度 ¹⁾	25 贴标循环次数/分		

1) 由 100 mm 的可压贴距离、标签高度 100 mm、打印速度 100 mm/s 所计算得出

贴标手臂 S3200

即印即贴应用

针对所有具备剥离功能的条码打印机，贴标手臂 S3200 搭配条码打印机 SQUIX 是相当经济实惠的解决方案 - 不仅可半自动操作也能建于生产线上。可将打印完成的标签自动贴标于产品上。

借由旋转气缸手臂可在 45° - 95° 的区间水平转动定位标签，并借由短行程气缸将标签贴在产品上。



使用寿命、预先剥离功能、气压计、稳定性和支撑气流等说明请参照贴标手臂 S1000。

贴标手臂	S3200
应用机型	SQUIX 2, SQUIX 4.3, SQUIX 4, SQUIX 4.3 M, SQUIX 4 M
气缸旋转角度	45° - 95°
最大行程长度 mm	30
运作气压值 bar	4.5
贴标速度 ¹⁾	20 贴标循环次数/分

1. 由标签高度 40 mm、打印速度 100 mm/s 所计算得出

压贴垫片或吹贴垫片可依照标签大小订制。

	压贴垫片		吹贴垫片	
	A3200-1100	M3200-1100	A3200-2100	M3200-2100
出纸方向	靠左	置中	靠左	置中
应用机型	SQUIX 2	SQUIX 4.3, 4	SQUIX 2	SQUIX 4.3, 4
标签宽度 mm	4-63	10-116	4-110	10-110
标签高度 mm	6-80		10-80	
产品表面	平面			
产品位置	静止		静止或直线移动	

滚贴模块 S5104, S5106

应用于输送带上的产品贴标。感应器侦测到贴标位置后开始打印程序，贴标进行的同时同步打印下一张标签。传送速度和打印速度必须保持一致。使用反射式感应器监控定位。



滚贴模块	S5104	S5106
应用机型	SQUIX 4.3, SQUIX 4	SQUIX 6.3
出纸方向	靠左	
标签宽度 mm	25-116	50-176
标签高度 mm	25-210	
打印位置到剥离板距离 mm	336-518	
产品表面	平面	
产品高度	固定	
产品位置	直线移动、条码打印机同速动作	
贴标速度 ¹⁾	60 贴标循环次数/分	

1. 由标签高度 100 mm、打印速度 100 mm/s 所计算得出

技术参数：

贴标手臂 S1000



- 1 产品使用寿命长：**气缸采用滚珠轴承，耐磨损。
- 2 适用于不同产品高度：**举升气缸可依不同高度进行贴标。提供订购不同的行程长度。
- 3 气压计：**微型过滤器能过滤脏污，减压阀则确保标签维持良好的打印品质。
- 4 高稳定度：**支撑气流、吸附气流和气缸的举升速度都可调整。针对易碎产品和包装能将接触压力调至小于 10 N (1 kg)。为了避免在吸气管道累积脏污，在完成每次贴标动作后会利用空气压力脉冲清洁。
- 5 标签尺寸：**适用于宽度 25 - 176 mm、高度 25 - 200 mm 的标签。
- 6 支撑气流：**支撑气流可辅助固定标签于垫片上。

预先剥离按钮

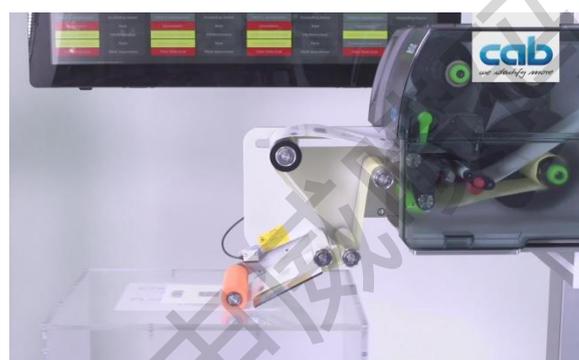
应用于测试贴标程序。确定作业后开始打印标签并由贴标手臂吸标、贴标。按下开始按钮后可重新进行贴标程序。



SQUIX/S1000 贴标手臂应用



SQUIX/S3200 贴标手臂应用



SQUIX/S5104 贴标手臂应用