



チップカウンター

ユニカウント UC-10



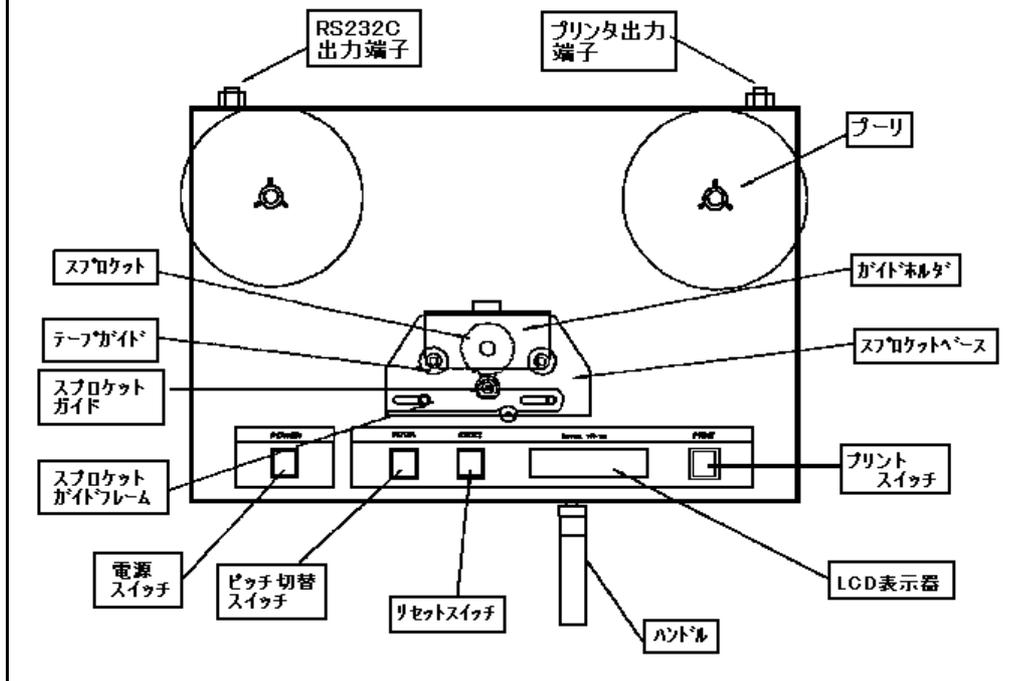
テープ巻取り:手動
 電源:単3電池x4
 通信:RS232C
 リール:180
 max400 対応
 (アームアダプター使用)
 対応テープ幅:8~40m/m
 RS232C出力端子:9pinメス
 テープピッチ:1/2、1、2、4、8、12、16



テーピング部品の計数管理に---

どこでも使える機動性
 歯車式の確実な計数
 液晶画面に計数値とピッチを表示
 (電源を切ってもメモリ保持します)
 PCにデータを送信(Excel形式)
 専用ラベルプリンター(オプション)でデータの
 プリントアウトが可能
 (計数値、作業時の日付・時刻を同時出力)
 本体寸法:330x220x130H
 本体重量:4.6kg

各部の名称



アームアダプター装着時



作業手順と機能説明

- 電源スイッチをONする(押す)と、ピッチとカウント数表示が点灯します(仮の値)。
 ピッチ設定はピッチ切替スイッチを押すごとに(1/2)(1)(2)(4)(8)(12)(16)の順に切り替わります。
 ピッチの設定はいつでもOKです。切替スイッチを押すごとに、表示されたピッチでのチップ数を計算・表示します。
 カウント値表示は、リセットするまで、電源をOFFしても保持されます。
- カウントしたいリールを右側フーリにセットし、空のリールを左側にセットします。
 リール径が180 のときはそのまま、大型リール(400 まで)使用時には「アームアダプター」を取付けてください。
 (右上の写真参照)・別添「アームアダプターの取付手順」の項目をお読みください。
- 右側リールからテープを引き出し、穴部を「スプロケット」の歯にはめ込ませながらハンドルを回して左に進めます。
 このとき、「スプロケットガイドフレーム」を右にスライドさせて、テープが通りやすくしておきます。
- テープの穴と歯車の歯がきちんと噛みあたら、「スプロケットガイドフレーム」を左に戻し、噛み合せを固定します。
 (「スプロケットガイド」は、噛み合せを固定するための押さえです)
 幅の広いテープ部品の計数時には、「テープガイド」を使った方がテープ走行が安定します。
- 右側から来たテープを、左側のリールに差し込み固定してください。(空のテープが必要な長さだけある場合)
- ハンドルを回転することでフーリが回り、テープを進め、または戻す機構になっています。
 カウント後の部品(テープ)は左側に巻き取られます。
- ただし少ない数の進め/戻しは、テープ自体を持って、手で行う方が簡単です。
 数値はスプロケットの歯車の回転を読んでいますので、必ずしもハンドル自体を回す必要はありません。
- 計数スタートは、部品の始まる1個手前の穴のところ、リセットスイッチを1秒以上押し続け、表示を0にします。
 計数終了時はカウント表示を見ながら、希望の値に近くなったら、テープ送りスピードをゆるめてください。
 行きすぎても、テープを戻すとカウントも戻ります(スプロケット逆回転)。
 全数カウントの場合は、終了近くになったらスピードをゆるめ、空テープ部分に注意して最後の部品まで計数してください。
- RS232CでPCに接続し、Excelに計数データを入力できます(PRINTボタンを押した時点での表示カウントを送信)。
 詳細は添付のフロッピーディスク内のヘルプファイルを参照ください。扱いが簡単で実務に役立つ機能です。



有限会社 TECHNITRON SUPPLY CORPORATION
テクノトロン・サプライ

〒140-0013 東京都品川区南大井3-31-19 エイコウ大森ビル6F
<http://www.technitron.co.jp> お問い合わせ:eigyou@technitron.co.jp