

# 精密数控热熔机说明书

(厂家技术规格书)

青岛贝速特电子有限公司

版权所有，翻印必究

2022年02月 V1.0

## 伺服热熔压接设备说明书

### 一. 注意事项

\*\*\*作业前有必要请您戴好劳保防护用具,确保人身安全与健康。必须单独使用可靠的接地线, 否则有被漏电, 静电击打的危险。生产过程中始终遵守安全注意事项可以防止意外事故及潜在危险的发生! 请指定专业人员培训上岗维护, 操作设备。发现问题及时解决, 不要使设备带病作业。各工位运转时严禁调整触摸, 否则有卷入切断的危险。

型号	BST1200-B
产能	拼版 UPH 达到 800PCS 以上(根据实际的产品有一定的误差)
压力	压力 1.2 吨, 峰值压力 1.5 吨
压合时间	压合时间可调, 可调时间精度 1 毫秒
压合行程	压合行程 200MM
压合速度	压合速度可调 (1-2500CM/MIN)
进料行程	进料行程 300MM
进料速度	进料速度可调 (1-3000CM/MIN)
电 源	电源 180V-240V 50/60Hz 20A
检测装置	工作时防压手装置, 尺寸超限
工作 温度	0-400 度可调, 误差±3 度
外形尺寸	1700mm (高) *660mm (宽) *800mm (厚)

### 二. 规格 整机保修一年 (消耗性零件除外)

### 三. 操作方法

#### 1. 将机器安装在固定位置, 调整高度, 固定水平位置

内部资料, 有具体要求请联系 <http://www.bstete.com> [best@bstete.com](mailto:best@bstete.com) 0532-87662232 服务热线: 18661912830

2. 连接电源，电源线连接于（AC220V 50/60Hz），切记一定要有可靠的接地。
3. 设备外形



左手组合开关：急停，原点，启动一

右手组合开关：电源关闭，电源开，启动二

为了安全：设备有光栅保护，启动一和启动二同时按下，才能完成一个循环动作。

#### 四. HMI 功能操作

\*严格禁止使用尖物触压，否者人机界面会损坏。

1.打开电源会显示，点击屏幕任一位置跳转到自动模式，菜单在屏幕的下方



2.点击下面菜单：系统参数，进入系统参数需要输入密码，密码：**7889**（注意这个界面是整台机器的主要参数，非技术人员不要随意修改，以免造成设备的损坏）



- 1) 升降复位速度是指热熔下压完成后回到初始位置的电机转速（1-2500CM/MIN）
- 2) 升降复位爬行速度是指升降轴在接近原点位置的速度（1-100CM/MIN 可以设置。不要设置太大，防止到原点位置振动太大）
- 3) 进料复位速度是指工位完成热熔后返回到初始位置的电机转速（1-2500CM/MIN）
- 4) 进料复位爬行速度是指升降轴在接近原点位置的速度（1-100CM/MIN 可以设置。不要设置太大，防止到原点位置振动太大）
- 5) 自动模式伺服的最高速度（1-2500CM/MIN）最高速度是指系统在自动模式下电机的最高转速，自动界面下设置最高速度不能超过这里的速度
- 6) 自动模式伺服的最低速度（1-100CM/MIN）最低速度是指系统在自动模式下电机的最低转速，自动界面下设置最低速度不能低于这里的速。
- 7) 升降超限位是指升降从原点下降的最大尺寸（180MM），本设备有超限位感应开关，这里的尺寸是增加尺寸限位是双保护功能。
- 8) 进料超限位是指进料板移动到后面的的最大尺寸（310MM），本设备有超限位感应开关，这里的尺寸是增加尺寸限位是双保护功能。

### 3.治具调试（打开界面，首先点设备复位后在设置参数）



- 升降微动距离指点动一下所走的尺寸（不建议设置太大默认 5MM）。
- 升降手动速度指升降上升和下降点动的速度（推荐 1-300CM/MIN）
- 进料微动距离指点动一下所走的尺寸（不建议设置太大默认 5MM）。
- 进料手动速度指进料前进和后退点动的速度（推荐 1-300CM/MIN）。
- 升降调模速度，（1-300CM/MIN）
- 升降调模位置，升降调模位置尺寸这里要重点说一下，这个尺寸要根据热熔工装装配后的总高度来设置，机器原点位置时正常的高度为 220MM，升降调模位置的尺寸也就是 220MM 减去热熔工装总高度就是升降调模位置的尺寸（这里建议先按得到的尺寸减去 10MM 设定）。后面使用微动距离来调整到最佳位置。
- 进料调模位置，指进料热熔的位置 BST1200-B 设计的位置为 300MM（如果工装没有特殊需求，都设置为 300MM。第 3）和 4）条就不需要设置，这里直接点进料调模位置就是最佳的位置。
- 进料调模位置指点下（进料调模位置按钮）后所走的速度（推荐 1-300CM/MIN）
- 右边的升降定位 1、2、3，调模时不需要设置，在自动模式里设置保存后这里就自动保存了。

10) 进料压合设置为 300MM、进料退出设置为 0，按钮可以定位到你设定的尺寸。

#### 4. 进料参数设置（打开界面，首先点设备复位后在设置参数）



- 1) 手动速度指进料前进和后退点动电机的转速（1-30CM/MIN 可以设置，手动下尽量低转速）
- 2) 加速时间单位是毫秒（建议 100 这样运行更平稳）
- 3) 进料压合位置 BST1200-B 设计为 300MM。
- 4) 进料压合位置速度，指自动模式下滑板前进的速度（1-2500CM/MIN 根据需要设置。数值越大，速度越快）
- 5) 进料返位置就是原点即 0.00（如果产品 PIN 数小可以设定距离，加快进料速度）
- 6) 进料返回速度，指自动模式下压合后滑板回原点的速度（1-2500CM/MIN 根据需要设置。数值越大，速度越快）

#### 5. 自动模式界面（打开界面，首先点设备复位后在设置参数）



- 1) 产量计数是机器压合一次返回原点计数一次。
  - 2) 参数号指保存在机器里的产品的型号和参数名称，可以存储 30 组数据，记住参数号或者是参数名称，下次压合该型号时直接调出数据，无需重复调试。
  - 3) 预设位置一指升降从原点下压的距离，停留时间指当时下压到设定的尺寸后停留时间走完在走预设位置二的尺寸，位置速度一也对应预设位置一距离时的速度（如果预设一全为 0 时，则第一段位置不使用）。
  - 4) 预设位置二，停留时间二，位置速度二同三）条。
  - 5) 预设位置三时指调到产品压合合格位置，停留时间三指在压合位置停留时间（单位：毫秒），如果压合表面光洁度不够，可以延长时间。这里预设设置三尺寸开始尽量跟调模位置同尺寸，在边压合边加尺寸（注意加尺寸尽量一次少加一点，直至产品压合合格位置）。
  - 6) 升降返回位置即时原点 1.000。
  - 7) 升降返回速度指压合后返回的速度，最大 2000，可根据实际调节，升降加减速时间（默认 100 毫秒，如果压合需要的力量比较大时，可以加长时间）。
- 以上所有的参数设置完成后自动保存，必须点保存参数才能保存到产品对应的序号和型号里，这样下次生产同一型号的产品参数就可以直接调用。
- 8) 吹气启动时间和吹气时间，该机型不支持此功能。

## 6. 配方使用方法

25/07/07 配方表 09:36

参数号  产品型号  保存参数 调用配方

参数号	产品型号	参数号	产品型号	参数号	产品型号
1	23456	11	23456	21	23456
2	23456	12	23456	22	23456
3	23456	13	23456	23	23456
4	23456	14	23456	24	23456
5	23456	15	23456	25	23456
6	23456	16	23456	26	23456
7	23456	17	23456	27	23456
8	23456	18	23456	28	23456
9	23456	19	23456	29	23456
10	23456	20	23456	30	23456

治具调试
进料设置
自动模式
系统参数
报警查询
监控IO

配方表的参数号是不能修改的，产品型号可以修改的，配方表的参数是自动界面运动数据加上进料设置和治具设置的参数保存而来的，不同的产品设置流程是先设置进料参数，设置调模参数，自动模式参数，这三个页面设置好后，在自动模式页面下点下保存参数，相对应的型号的产品参数就保存到了配方表，如果下次在生产该型号的产品，就可以直接调用上次的生产数据。

## 7. 监控 IO



监控 IO 是监控设备每个功能是不是正常工作的界面。

## 8.报警记录页面（这里记录了机器报警的时间，可以删除的）



## 五，温度设置

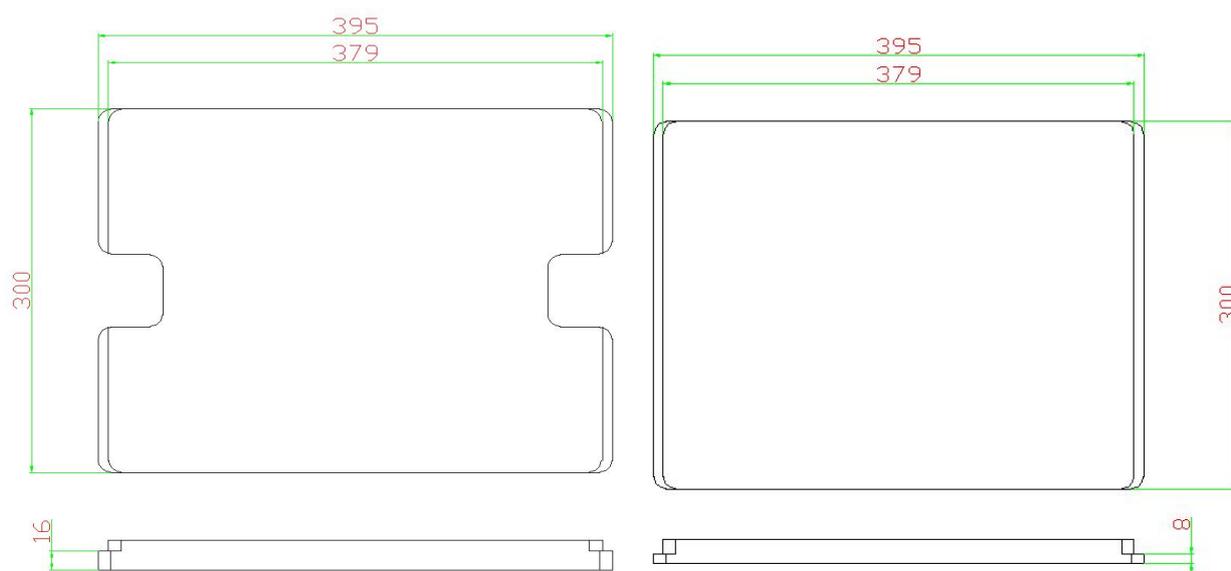
温控器的位置触摸屏的右边



按 SET 后数字闪动，按上下加减温度，按左箭头可以移动到十位，百位上。设置到需要的温度后按 SET 件保存。温度范围 0-400 度，热熔温度根据面板的材料设置，一般为 100 度左右，视热熔后的效果加减温度来达到满意的效果，

## 六，工装尺寸

下下板按照尺寸：



## 版本说明

2022-02-15-17-00

V1.0 标准版本

## 青岛贝速特电子有限公司

QINGDAO BEST ELECTRONIC Co., Ltd.

地址: 山东省青岛市城阳区王沙路 1588 号

电话: 0532-87662232

传真: 0532-87661255

手机: 18661912830

网址: <http://www.bstele.com>

本公司保留设备参数修改权, 恕不另行通知