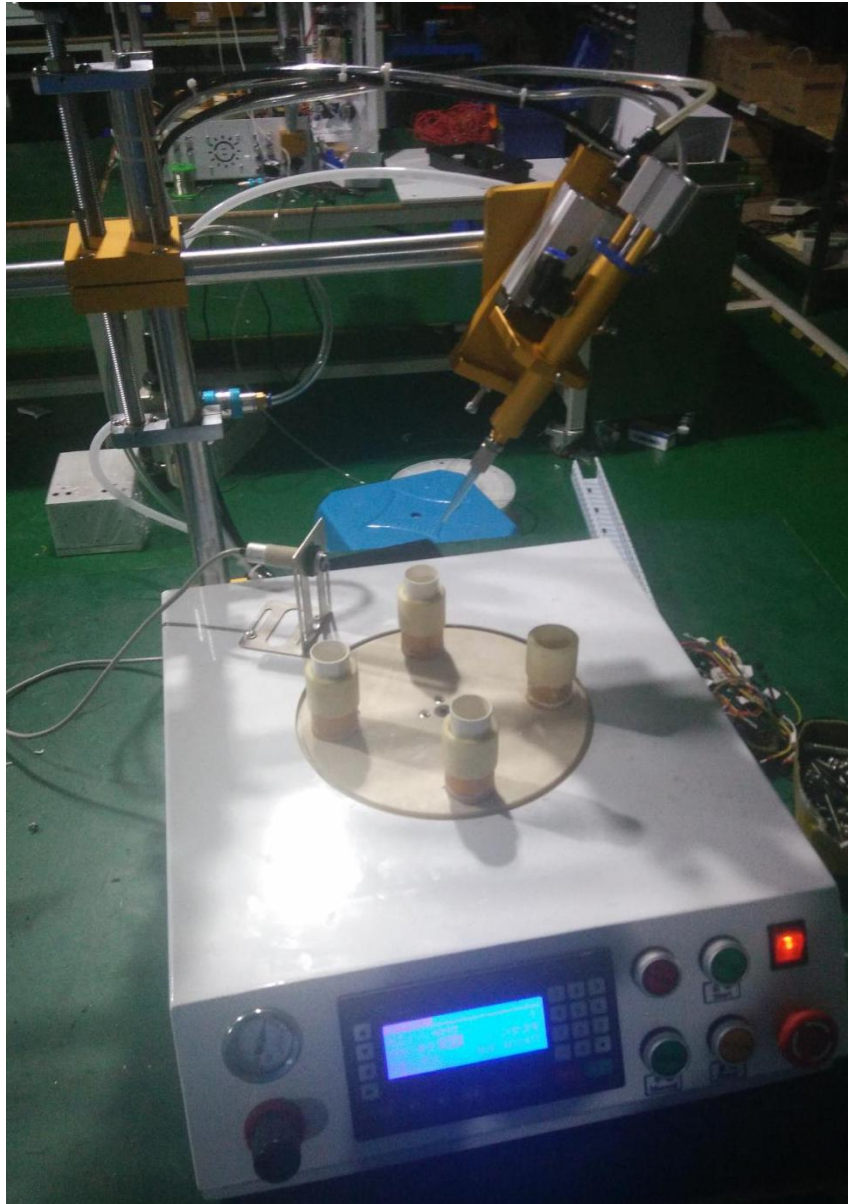


四工位球泡灯点胶机 使用说明书



深圳天丰泰科技股份有限公司

目 录

一. 点胶机概述.....	1
二. 机器工艺方式与流程.....	1
三. 各部分按钮功能.....	3
四. 界面及参数介绍.....	4
五. 控制胶量方式.....	6
六. 一般故障及排除.....	6
七. 设备维护保养.....	6

一. 点胶机概述

球泡灯点胶机也可称为圆形、圆盘点胶机，

圆盘点胶机主要特点：

1.是提供圆型的点胶程序。它由控制主机、旋转平台、气缸控制的上下滑块和光控到位开关等组成。滑块的上下位置，倾斜度和针筒的规格均可方便调整，从而可控制点胶圆周的球泡灯外观直径。

2.旋转台的转速、点胶压力通过主机面板触摸屏和调压阀作出调节。

3、圆形点胶机是根据圆形产品的尺寸按比例制作出一个相对应的产品模具，由马达带动模具旋转产生涂胶轨迹从而实现圆形产品均匀涂胶；

4、可随意设定吐胶前延时间、后延时间、吐胶时间，马达转速，上胶均匀,无接点痕迹；

5.采用进口气缸，使机器在运行过程中迅捷并保持稳定，避免机械动作误差；

二. 机器工艺方式与流程

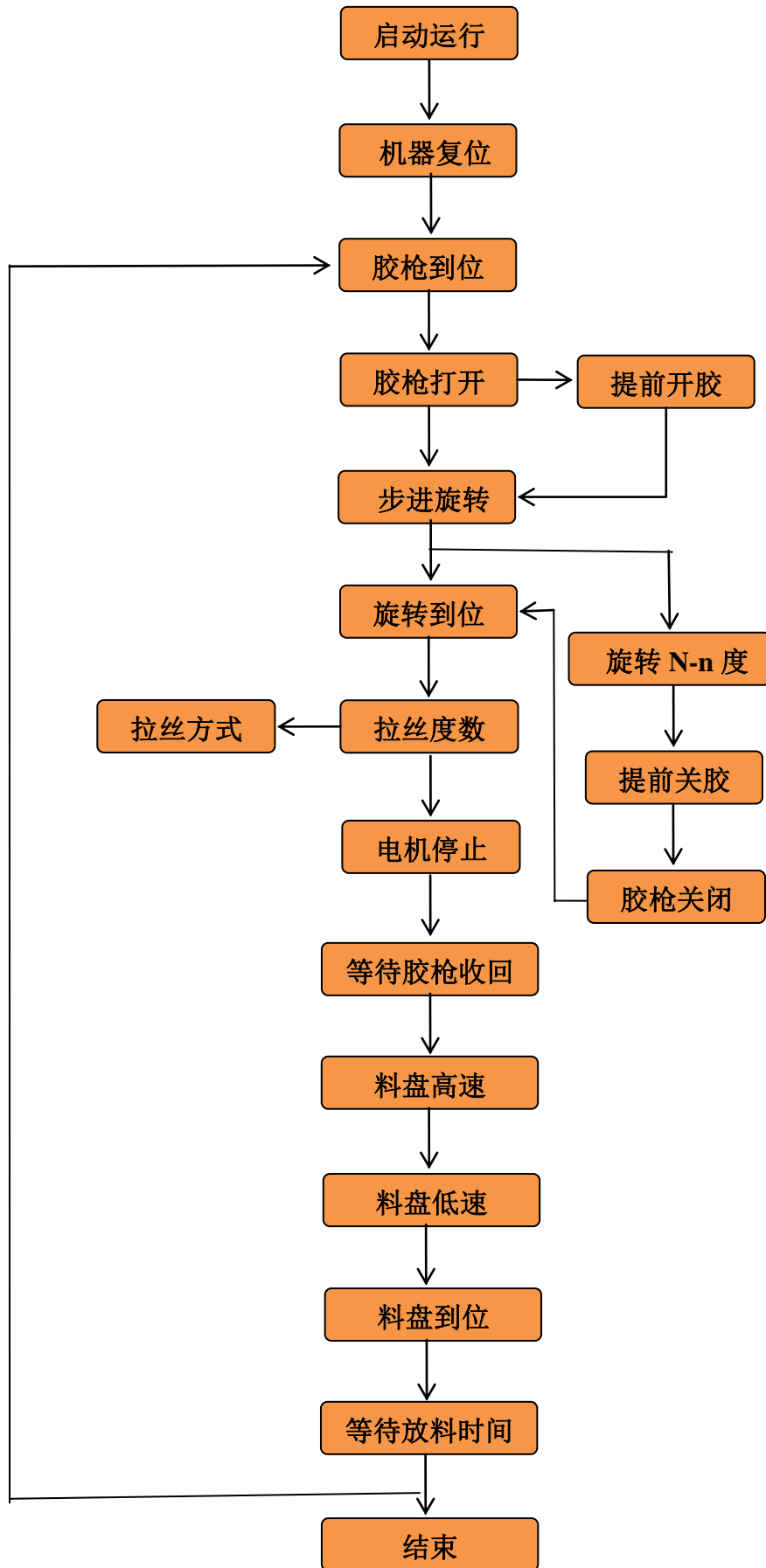
1.工艺方式（球泡灯例）

启动圆盘点胶机，圆盘 1 旋转同时带动灯杯旋转，

胶水均匀打在灯杯内壁或灯罩与灯杯连接处，当圆盘 1 的灯杯灌胶完成后，同时圆盘 1 旋到圆盘 2 的位置，员工将已灌胶完成的灯杯取下，

同时圆盘 2 旋到圆盘 3 的位置放上未灌胶的灯杯，如此重复，机器生产线式的无间工作，来满足灌胶产量

2.动作流程



三. 各部分按钮功能

1.外部按钮功能

电源开关：打开关闭机器电源

启动： 机器复位并自动运行

停止： 机器动作循环结束后停止运行

复位： 机器机械原点归零

手动： 胶阀打开

2.操作屏按钮功能

按钮	功能
模式	修改系统参数
X+	电机正方向手动（点胶电机）
X-	电机负方向手动（点胶电机）
确定	参数修改保存
参数	修改用户参数
手动	单步/循环运行
自动	电机复位并运行
停止	停止运动/退出当前界面



四. 界面及参数介绍

1.主页面

- 1) 手动： 进入手动调试界面
- 2) 自动： 进入自动操作界面
- 3) 参数： 进入参数设置界面

2.自动页面

- 1) 加工 个： 当前加工数量
- 2) 手动： 单动/循环模式切换
- 3) 0： 当前产量清零
- 4) 状态： 当前机器状态显示
- 5) 自动： 机器复位并开始运行

3.手动页面：

- 1) 版本信息： 当前机器参数和版本
- 2) 输出测试： 各输出口（动作）测试
- 3) 输入测试： 各输入口（信号）测试
- 4) 分度电机测试： 料盘动作测试
- 5) 点胶电机测试： 点胶动作测试

4.参数页面

1) 模式： 进入模式界面（此部分参数位为厂家调试参数，未经授权请勿调试）

- 2) 参数： 用户点胶参数调试
- 3) 点胶启速： 点胶电机启动时速度



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

- 4) 点胶加速：点胶电机启动到运行速度快慢
 - 5) 点胶速度：点胶电机运行速度
 - 6) 拉丝速度：点胶电机处理拉丝时运行速度
 - 7) 点胶度数：电机点胶需旋转角度
 - 8) 关胶度数：胶阀提前关胶时角度
 - 9) 提前开胶：点胶电机开始旋转前开胶时间
 - 10) 拉丝方式：0 为电机正转拉丝，1 为电机反转拉丝
 - 11) 拉丝距离：电机处理拉丝所旋转角度
 - 12) 等待胶枪：料盘旋转前等待胶枪复位时间
 - 13) 等待取料：动作循环一次后停顿时间
 - 14) 料盘启速：料盘电机启动时速度
 - 15) 料盘加速：料盘电机启动到运行速度快慢
 - 16) 料盘速度：料盘电机运行速度
 - 17) 料盘低速：料盘电机旋转即将停止时运行速度
- N 次复位：机器连续运行 N 次后进行机械回零动作



五、控制胶量方式

- 1、选择合适的针头，针头内径大，则出胶量大，反之则小。。
- 2、设定好合适的点胶速度，点胶速度小，则出胶量大，反之则小。
- 3、调整好合适的气压，气压大，则出胶量大，反之则小。
- 4、为保证胶量的一致性，编程时针头与工件之间的距离必须一致。

六、一般故障及排除

问题	原因	处理方法
回原点不正常	1、传感器位置不正确，检测不到信号。 2、传感器线头脱落。 3、整流板保险丝烧断。 4、驱动器烧毁。	调整位置使其能感应到信号。 重新接上。 更换保险丝。 更换驱动器。
不出胶	气压调节不当。	重新调整气压。
电机不转	1、程序设定不正确。 2、电机线脱落。 3、电机发烫严重。	修改程序。 重新接上。 关闭电源，联系产商。
胶量不准	1、对位不准确。 2、速度参数设定不正确。	重新对位。 修改参数。

七、设备维护保养

- 1、严禁往机器的缝隙间乱塞东西。
- 2、每日必须清理机器，保持整洁。
- 3、每个月定时给齿轮加润滑油或锂基润滑脂（须拆下盖板）