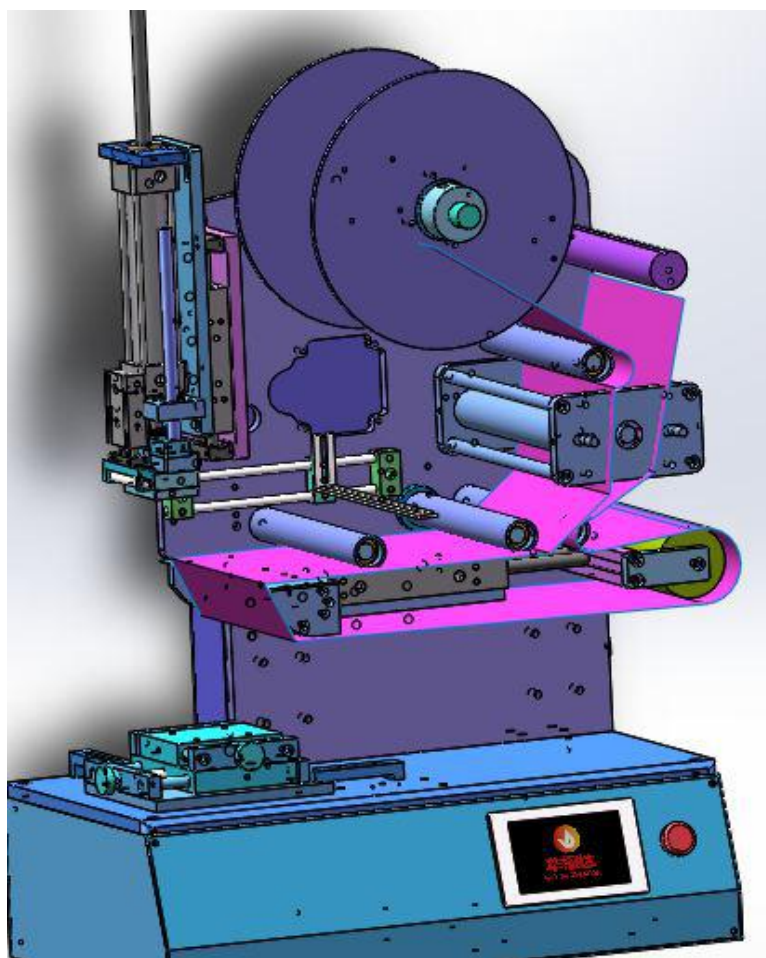


设备操作说明书



型号: HSD-208

名称: 半自动贴膜机

公司: 深圳市华深达自动化机械有限公司

邮箱: shenzhenh2@163.com

目录

第一章 贴膜机简介.....	2
第二章 产品介绍.....	3
2-1 产品信息.....	3
2-2 工作原理.....	3
2-3 安全注意.....	3
2-3 机构组成.....	4
2-4 面板介绍.....	4
第三章 操作介绍.....	5
3-1 开启和关闭电源.....	5
3-2 气路联通.....	5
3-3 安装保护膜.....	5
3-4 保护膜位置调整.....	6
3-5 电眼设置.....	6
3-6 贴膜位置调整.....	7
3-7 贴膜流程.....	7
第四章 常见故障和排除.....	7
第五章 注意事项.....	8
5-1 保护膜的制作.....	8
5-2 日常维护.....	8
5-3 供应商信息.....	8

第一章 贴膜机简介

本机实现在产品的上平面、弧面、凹面贴膜，贴膜精度高达 $\pm 0.2\text{mm}$ ，主要用于电子元件、数码类产品的精密贴膜，如 SD 卡、手机电池、FPC 贴膜等；高精度贴膜，凸现产品优秀品质，提高竞争力。

第二章 产品介绍

2-1 产品基本信息

2-1-1 产品名称：半自动平面贴膜机

2-1-2 产品编号：HSD-208

2-1-3 产品技术参数：

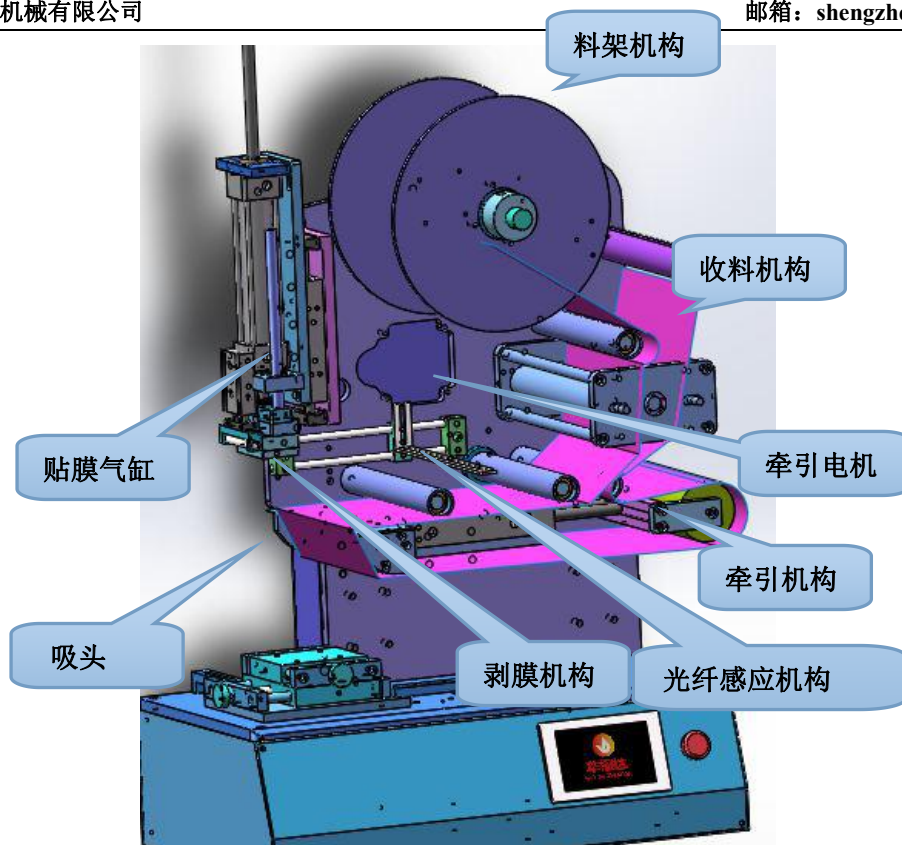
- ☆ 贴膜精度： $\pm 0.3\text{mm}$ （不含产品保护膜尺寸误差）
- ☆ 贴膜效率：15-25 件/分钟（与产品、保护膜尺寸有关）
- ☆ 料卷直径：内径 76mm 外径 250mm
- ☆ 适应保护膜大小 $20 \leq \text{保护膜宽度} \leq 65\text{mm}$ ， $20 \leq \text{保护膜长度} \leq 65\text{mm}$
- ☆ 适应保护膜类型：不干胶保护膜
- ☆ 电源：220V 50HZ
- ☆ 功率：约 200W
- ☆ 重量：约 35KG

2-2 工作原理：人手把需贴工件放到固定位置→踩下脚踏开关→压膜气缸压下→吸膜气缸压下→剥膜气缸往右缩，一张保护膜被剥离并被吸头吸住→覆膜气缸压下，把保护膜贴附在工件上→所有气缸复位→牵引电机转动，把下一张保护膜牵引到原定位置。一个贴膜循环完成。

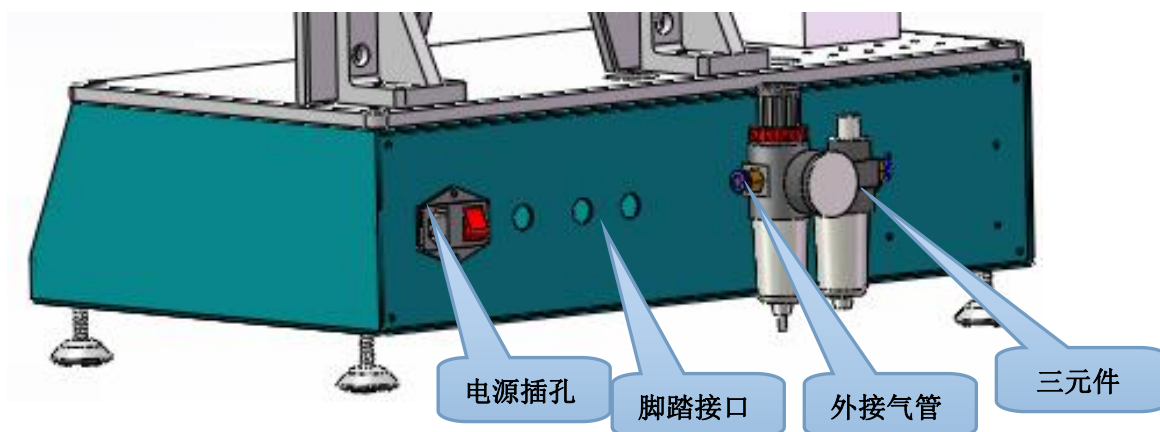
2-3 安全注意：

- ☆ 在操作机器之前仔细的阅读操作指导书；
- ☆ 注意额外的安全知识及在一定的的位置膜明安全警示信息；
- ☆ 非专业人员不得对机器进行维修；
- ☆ 对机器进行设置之前都必须关掉电源；

2-4 机构组成：



控制面板



第三章 操作介绍

3-1 开启电源

插上电源插头，把红色急停开关顺时针扭转，电源连通。

3-2 气路联通

把入气管与气源连上，手推气环，整个气路连通。

3-3 安装保护膜

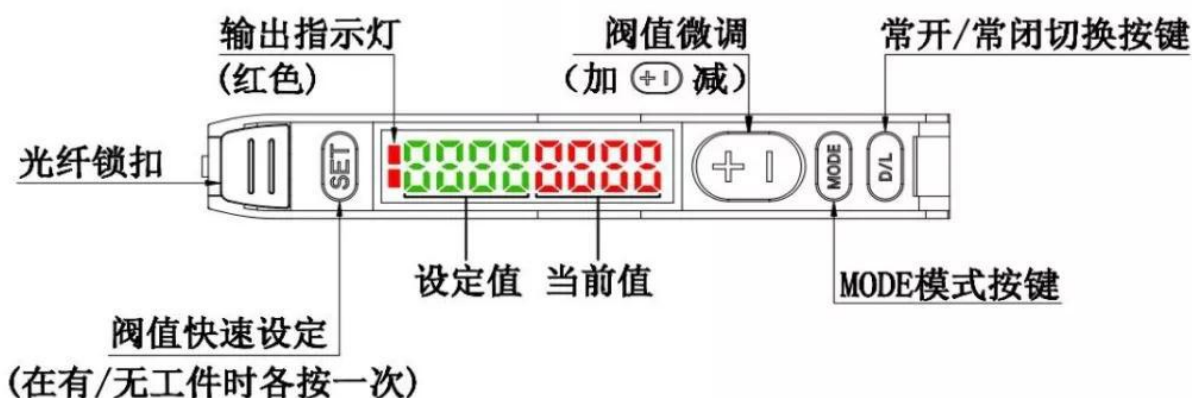
打开放料盘一侧，请按下图示，保护膜靠箭头一侧，把保护膜绕好。

注意：(1) 保护膜应与主板平行 (2) 需把牵引轮压紧

3-4 光纤设置

ER2-22N (P) 操作指引

- 1、供电电源: DC12-24V (棕色线正极, 蓝色线负极, 黑色线输出);
- 2、光纤接口: **普通光纤**: 不分正反直接打开放大器卡扣插入光纤;
同轴 PRC 开头系列光纤: 多芯线插接收(R), 单芯线插发光孔(T);
- 3、操作面板介绍:

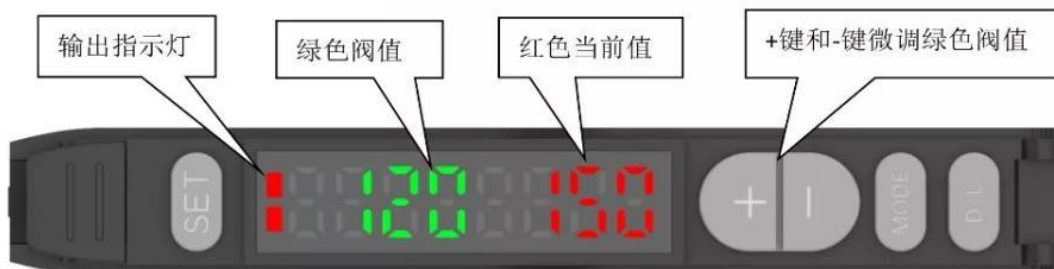


4、阈值快速设定:



5、手动微调阈值: 在阈值快速设定后, 可以手动按+键和-键微调绿色阈值。

微调的原则是: 无产品照到的红色值 < 绿色设定值 < 照到产品的红色值;
建议照到产品的红色值比绿色阈值大 20 以上;



6、常开/常闭切换:



7、P1P2 模式:

P--1: 最大检测显示 4095

P--2: 最大检测显示 9999

建议有无产品时红色值相差 50 以上;

建议有无产品时红色值相差 80 以上;



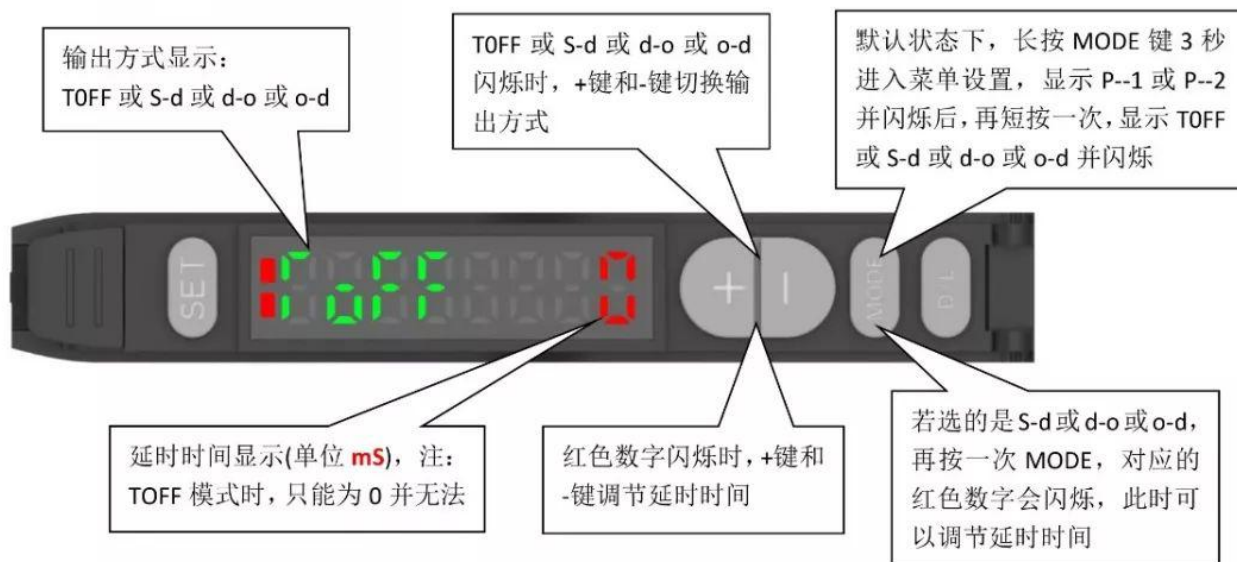
8、输出方式:

TOFF (关闭延时): 产品没有任何延时, 正常输出;

S-D (一次性输出): 感应后不管检测的时间长短, 仅输出一个设定的延时时间宽度信号;

d-o (拉高延时): 延时输出, 产品感应, 延时到设定时间后再输出, 产品离开后关闭输出; (若感应时间小于设定的延时时间则没有输出)

o-d (拉低延时): 输出延时, 产品感应离开后输出设定的延时时间宽度信号;



9、出光强弱:

d--3, d--2, d--1 的出光强度逐渐减弱;



10、返回默认状态:

在任何菜单模式下, 无操作 30 秒自动返回默认状态。



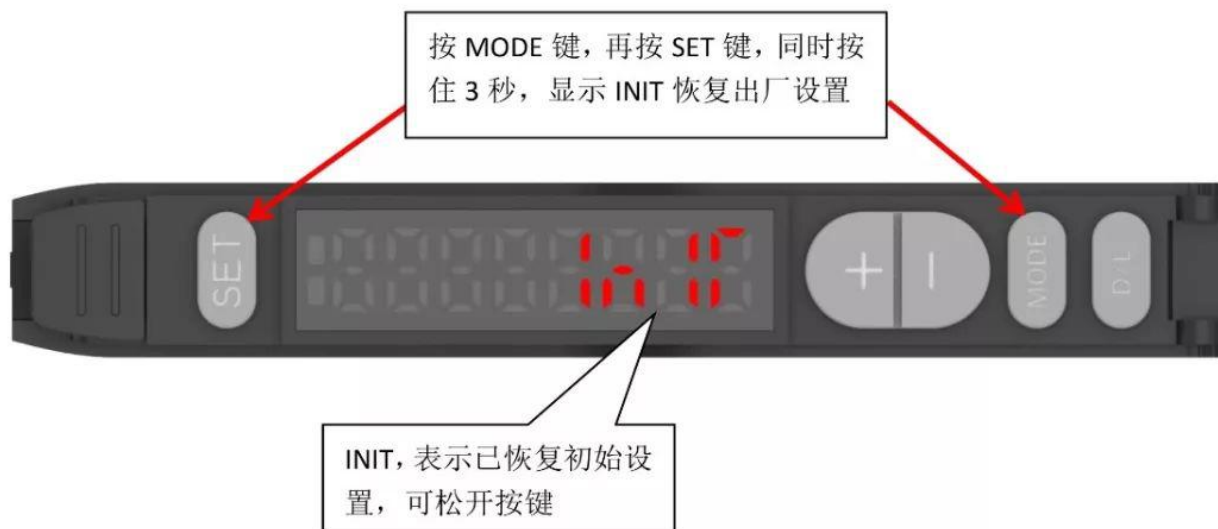
11、恢复出厂设置:

P1P2 模式: P--1 模式;

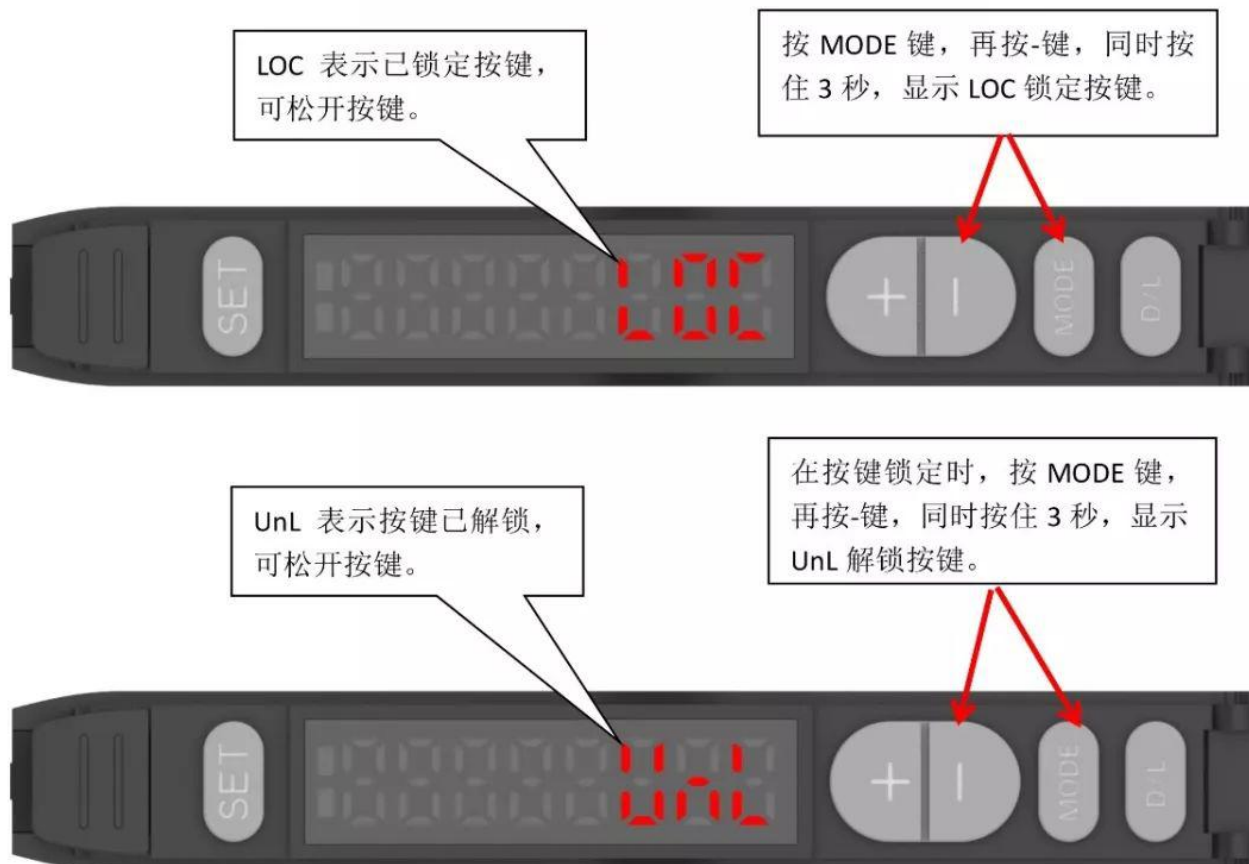
输出方式: TOFF 没延时, 正常输出;

出光强弱: d--3 出光最强;

常开/常闭: 常开 (L-on);



12、按键锁定及解锁:



注意: 我们用的数值是下升原, 就是数值往下, 比如: 感应到保护膜是 600, 感应到孔位置是 150, 我们的设置的数值就要比 150 大, 比 600 小 就在 200-250 范围就可以, 根据

膜的底纸的密度不同, 才能知道数值。。。。

3-5 贴膜位置调整

☆ 贴膜位置根据待贴工件需要, 制作对应治具, 前后左右贴膜位置可通过移动治具调整;

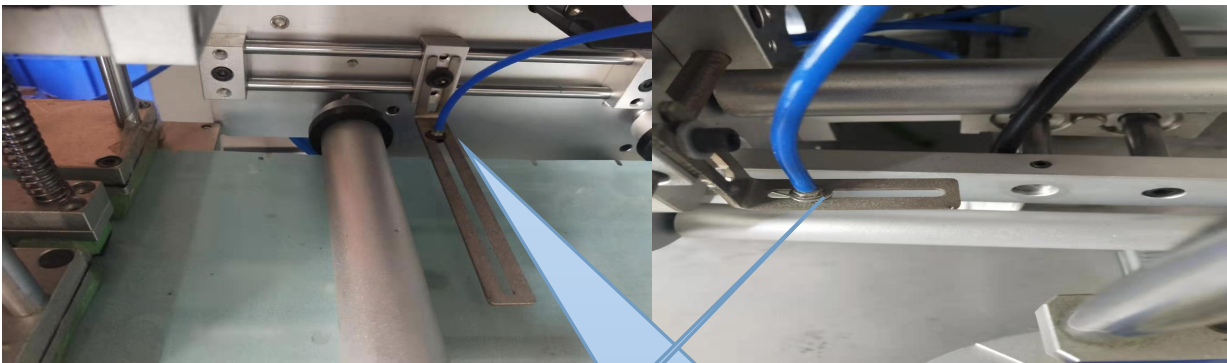
☆ 高度调整步骤:

1、把选择开关调到手动;

2、手动把剥膜气缸推到右边;

3、手动把吸头的吸膜和贴膜两个气缸压下;

4、调整工件所贴面比吸头海绵面高大概 2mm。



3-6 贴膜流程

1、人手把待贴工件放到治具上;

2、按下脚踏开关;

3、机器自动把保护膜贴好;

4、人手把工件取出。(如此循环)

感应光纤, 一定要对住孔, 不要偏外, 感应头越细小, 就越精准, 安装保护膜的时候注意不要搞歪变形,

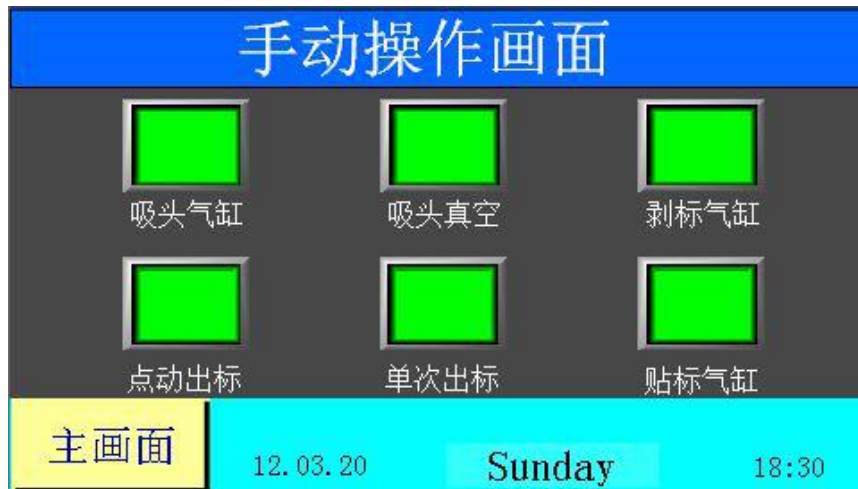
3-7 人机界面的操作

3-7-1 启动画面: 点击任意位置进入设备操作系统主画面

3-7-2 操作主画面: 可在此点击进入 各操作模式



3—7—3 手动操作画面： 点击相应按钮即可实现相应动作，点击下方的三个按钮，可以切换到相应界面，如下图所示：



3—7—4 执行生产画面：



报警清除： 用于设备报警处理后，点击清除 PLC 记忆的错误，重新开始

报警清除： 此按钮为清除 PLC 中设定的错误提示，相关错误会在报警走马灯中提示信息。

产品等待： 此按钮为产品等待和保护膜等待切换，是两个不同的工作顺序。

产品等待为： 将产品放到贴膜工位后，启动脚踏开关，设备开始剥膜吸膜贴膜的动作

保护膜等待为： 保护膜处于等待贴产品的状态，启动脚踏开关后，直接贴膜，并且完成下一回合的保护膜剥离，处于等待产品的状态。

启动： 此按钮为启动设备的自动状态。

停止： 此按钮停止自动状态。

生产数： 显示当前的生产数量。

计划数： 显示设定的计划数量，生产数与计划数相同时设备停止贴膜自动状态，待计数清零后，按报警清除才能重新启动。

计数清零：此按钮在自动停止的状态下，持续按住 2 秒后清除生产数，将生产数置零。

3—7—5 参数设置画面



手动牵引速度：点击可进行输入，当前数字为手动操作是，牵引电机的脉冲频率。

自动牵引速度：点击可进行输入，当前数字为自动操作是，牵引电机的脉冲频率。

测膜过滤次数：点击可进行输入，当前数字为牵引电机动作时，经过几个信号才确认为一个保护膜间隔。单张保护膜时，设置为 0

覆膜时长：点击可进行输入，当前数字为贴膜气缸贴膜后延后升起的时间，单位为秒。

出膜报警时长：点击可进行输入，当前数字为牵引电机动作后，超出设定的时间没有得到保护膜信号时报警，单位为秒。

剥膜气缸退时长：点击可进行输入，当前数字为剥膜气缸复位的延后时间，单位为秒。

3—7—5 在线监画面当前指示灯为红色时，表示系统对相关的元件处于工作状态



第四章 常见故障和排除

☆ 吸头无法吸住保护膜

- 原因: 1、气压不够 (加大气压)
2、吸孔堵住 (清理气孔)
3、吸头和剥膜板不平行 (重新调平行)
4、吸头多余的气孔漏气

☆ 膜带走偏

- 原因: 1、同侧限位圈不在同一平面 (先把限位圈松开, 让膜带走约 0.5 米后, 重新调整限位圈)
2、剥膜板歪斜 (重新调整, 与滚筒平行)

☆ 剥膜机构上下膜带过松

- 原因: 剥膜机构上方与下方膜带不平行
确认绕保护膜是否错误

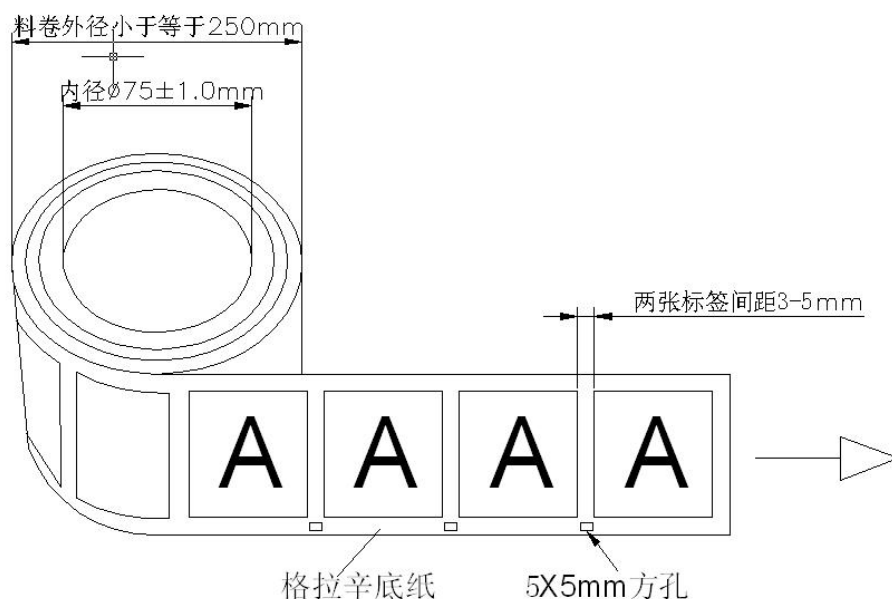
☆ 连续剥膜

- 原因: 电眼未调整好 (按电眼设置步骤重新设置)
保护膜有效位置没有经过电眼检测焦点

第五章 注意事项

5-1 保护膜制作

请按下图制作保护膜



5-2 机器保养 ☆ 机械保养 (清理灰尘, 防锈); ☆ 长时间不使用机器, 应把电源断开;

下载 网址: www.huashencn.com

技术支持联系方式 13544035295