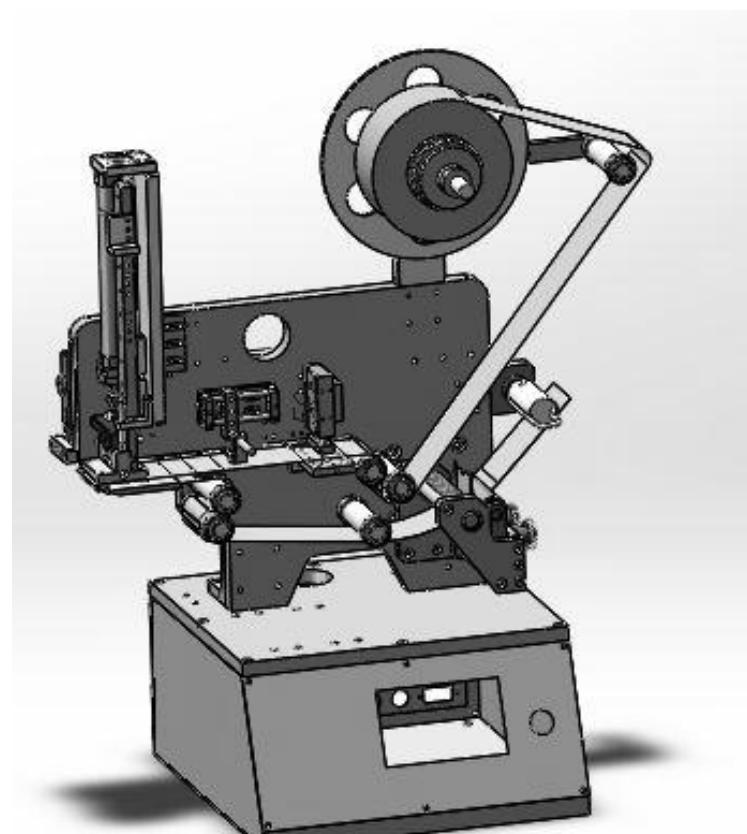


设备操作说明书



型号：HY-B02X

名称：五面贴膜机

公司：东莞市慧越科技

电话：4000-121-682

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：五面贴膜机

2-1-2 产品编号：HY-B02X

2-1-3 产品技术参数：

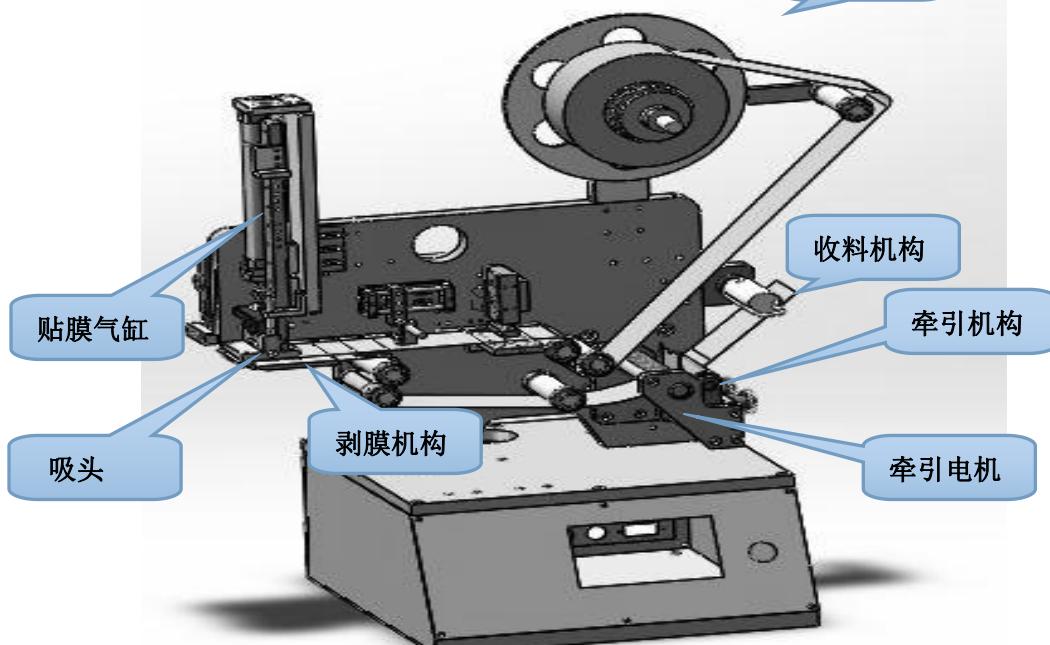
- ☆ 贴膜精度： $\pm 0.2\text{mm}$ （不含产品保护膜尺寸误差）
- ☆ 贴膜效率：15-25件/分钟（与产品、保护膜尺寸有关）
- ☆ 料卷直径：内径76mm 外径250mm
- ☆ 适应保护膜大小 $20 \leq \text{保护膜宽度} \leq 65\text{mm}$, $20 \leq \text{保护膜长度} \leq 65\text{mm}$
- ☆ 适应保护膜类型：不干胶保护膜
- ☆ 电源：220V 50HZ
- ☆ 功率：约200W
- ☆ 重量：约40KG

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→压标气缸压下→吸标气缸压下→剥标气缸往右缩，一张保护膜被剥离并被吸头吸住→覆标气缸压下，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位置标明安全警示信息；
- ☆ 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。

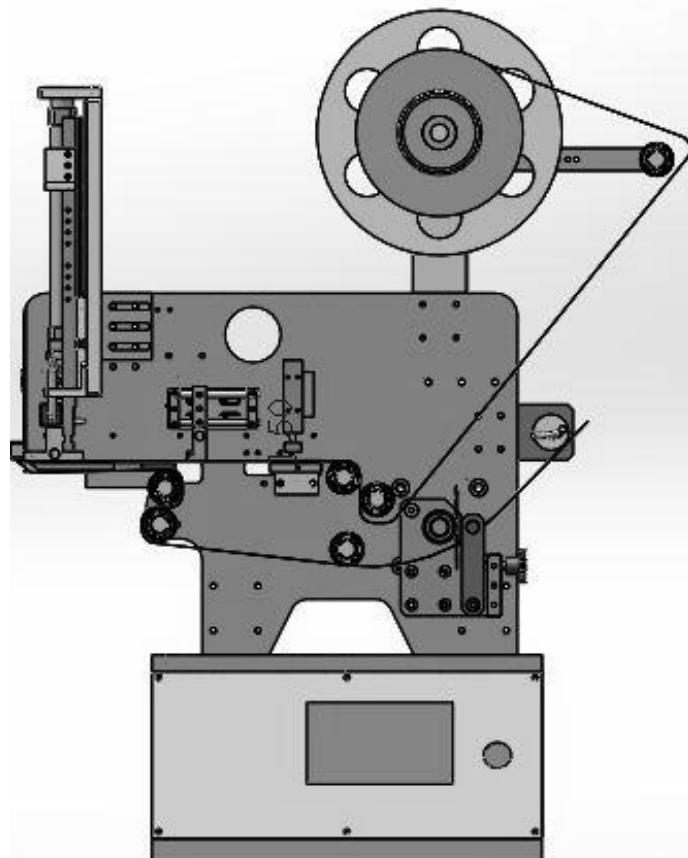
3-2 气路联通

把入气管与气源连上，手推气环，整个气路连通。

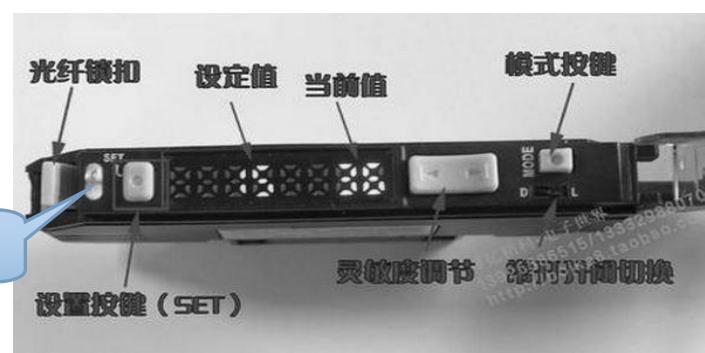
3-3 安装保护膜

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 感应开关设置



它们一般用来检测保护膜。下面是它们的调整方法

1、检测膜的调整：

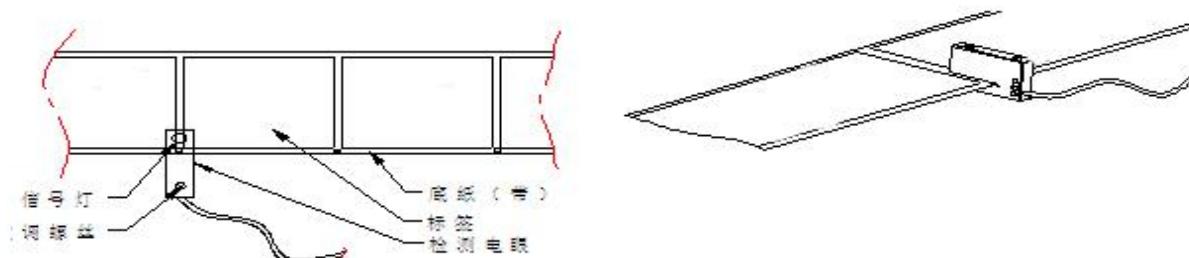
设定值：设定的反光量的门槛值。

显示值：在实际检测中，实际的反光量。

显示值在超过门槛值和低于门槛值时，光纤放大器的输出信号，会不同。

光纤头都是由两根光纤组成，一个发出光，另一个接受反射回来的光线。而这个反射回来的

光线的强弱，就是反光量的大小。



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、手动把剥标气缸推到右边;
- 3、手动把吸头的吸标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。

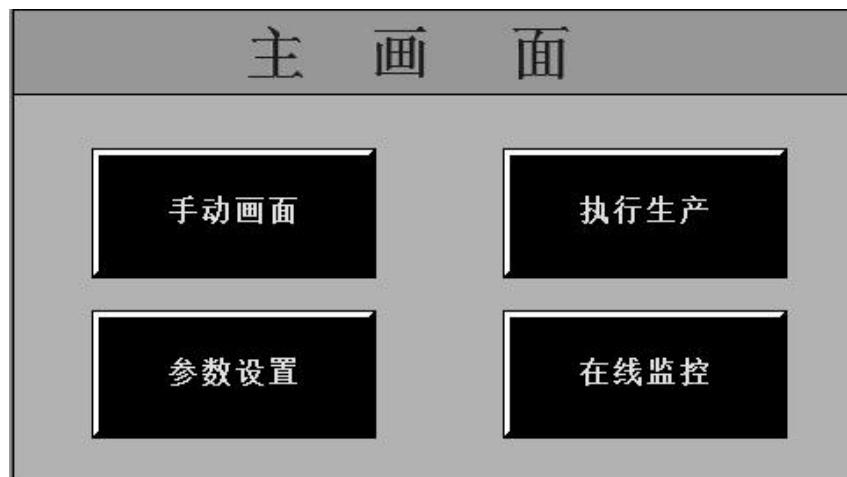
3-6 贴膜流程

- 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）

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，设备开始剥标吸标贴膜的动作。

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。

测标过滤次数：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

覆标时长：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。

出标报警时长：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。

剥标气缸退时长：点击可进行输入，当前数字为剥标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（清理气孔）
- 3、吸头和剥标板不平行（重新调平行）
- 4、吸头多余的气孔漏气

☆ 标带走偏

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

☆ 剥标机构上下标带过松

- 原因：剥标机构上方与下方标带不平行
- 确认绕保护膜是否错误

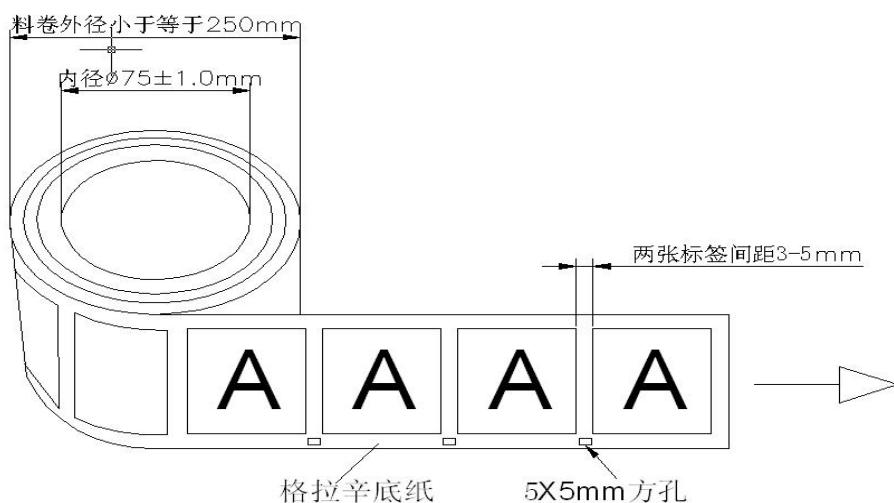
☆ 连续剥标

- 原因：感应未调整好（按感应光纤设置步骤重新设置）
- 保护膜有效位置没有经过红外检测焦点指示灯亮。

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；