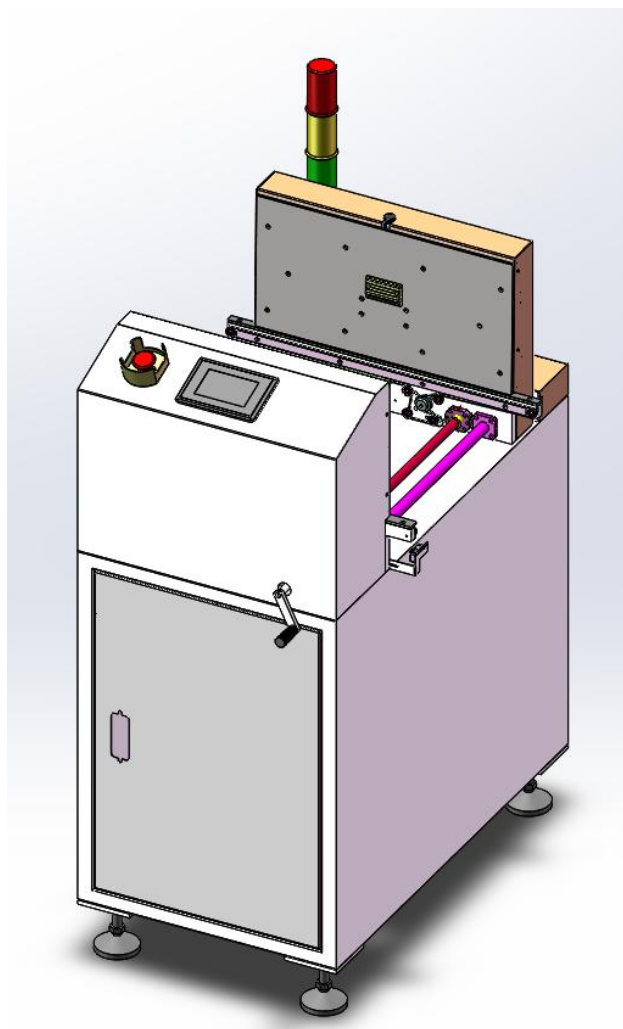


操作手册

机型：叠送板机



目录

第一章：设备概述

第二章：设备参数

第三章：界面说明

第四章：信号接线

第五章：I/O 表

第六章：设备保养

第七章：故障排除

第八章：注意事项

亲爱的客户：您好！

非常感谢您购买本公司产品：叠送板机

为使您所购买的设备能发挥更好的作用，在使用前请详阅此说明书，并按说明书要求正确操作！

第一章：设备概述

本叠板机为创新设计机型。主要用于光面PCB送料使用。电器采用PLC+步进+气动控制，具有稳定非常可靠的稳定性。触摸屏操作，简单通俗易操作。

第二章：设备参数

叠板机	
性能特点:	
1) 本机型主要适用于 SMT 生产线的前段, 把堆叠的裸板通过跌落的方式自动送入后端设备, 具有自动上板功能, 可以和送板机配套使用, 也可以单做裸板收板机使用。	
2) 控制系统采用 PLC 控制, 操作界面采用触摸屏, 配有自动报警功能。	
3) 机架结构采用钣金焊接, 表面喷漆处理。	
4) 跌板方式采用推刀推出, 自动跌落方式; 每次可堆叠 PCB 板 50-200 片。	
5) 推刀调节方式采用旋钮式, 可根据 PCB 的厚度任意调节推刀的高度。	
6) 配有标准的 SMEMA 信号端口, 可与其它任何设备在线连接。	
技术参数:	
1) PLC 控制系统: 信捷	
2) 输送马达: 泽邦步进马达 驱动: 力川	
3) 触摸屏: 信捷	
4) 传感器 (SENSOR): 松下、欧姆龙	
5) 继电器: 欧姆龙	
6) 电源开关: 德力西	
7) 气缸: 亚德客	
8) PCB 输送高度: 900±20mm	
9) PCB 输送厚度: 0.5-4.0T	
10) PCB 输送方向: 左-右或右-左	
11) PCB 输送大极限: 510*460mm	
12) PCB 输送时间: 4-15 秒/片	
13) 电源供给: AC110V/220V 50-60Hz 0.3A 60W	
14) 气源供给: 4-6 kgf/cm ²	
15) 重量: 65KG	
16) 外形尺寸: 600mmL*850mmW*1200mmH	

第三章：操作界面

1. 主画面



生产计数

0

显示生产数量

直通模式

显示模式状态

启动

点击设备进入自动状态

停止

点击设备进入手动状态

清除异常


可清除设备异常

放板完成

叠板模式下，PCB 放置完成后，需要按此键，设备方可自动运行


2. 手动画面




 手动状态下，点击此键，顶升气缸动作

 手动状态下，点击此键，活动边推刀气缸动作

 手动状态下，点击此键，固定边推刀气缸动作

 手动状态下，点击轨道输送马达开始转动

 手动状态下，点击可清除记录数量

3. 参数设定



超时报警时间:设备每个动作超时此时间, 则报警输出

出板停止时间:设定PCB完全送出后, 输送马达空转时间

清板停止时间:设定每次自动运行时, 输送马达清板时间

叠板动作时间:设定叠板时, 每个动作延时时间

 可切换设备运行流向

 可切换直通/叠板模式

4. 异常画面



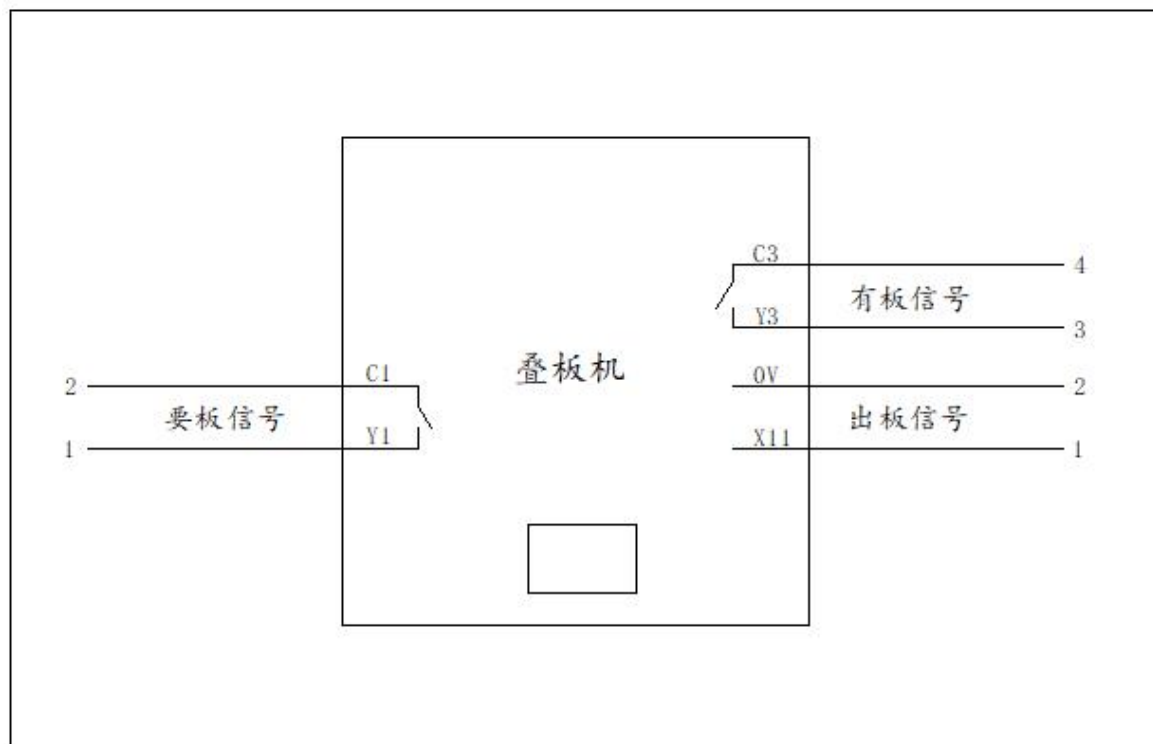
可查看异常发生的日期及信息

5. IO 画面



可查看设备输入输出状态

第四章：信号接线



第五章：IO 表

叠板机（信捷 XC3-24T-E）

I	输入	O	输出
X0	急停	Y0	输送马达（驱动器 1）
X1	入口 SENSOR	Y1	前工程要板（2P）
X2	检测 SENSOR	Y2	输送方向（驱动器 1）
X3	出口 SENSOR	Y3	后工程有板（2P）
X4		Y4	升降气缸
X5		Y5	前推板气缸
X6		Y6	后推板气缸
X7		Y7	绿灯
X10		Y10	黄灯
X11	后工程信号	Y11	蜂鸣器（红灯）
X12		Y12	
X13		Y13	
X14		Y14	
X15		Y15	
X16		Y16	
X17		Y17	
X20		Y20	

第六章：设备保养

请依指示定期保养，以利延长使用寿命。维修保养时，必须先切断电源！机器出现故障时，请立即与本公司联络，切勿尝试自行修理！

1, 调整项目

马达传动轮：如松弛时，可用六角扳手重新锁运紧

2, 灰尘清理

请先以气枪吹拭机台各部灰尘。

再以一般清洁剂轻轻擦拭，即可清除灰尘。

切勿让设备堆积过多的灰尘，灰尘过多会影响机器运转。

务必在拔掉电源插头后才可清理配电箱底部灰尘。

3, 零件更换

更换零件时务必购买本公司所指定之零件，以免发生不兼容或不能使用之情况发生。

4, 检查或者注油

项目	零件	保养期
1	调宽牙杆	6 个月注油
2	传感器上的灰尘	1 周清洁

↑各传动零件请保持清洁。

第七章：故障排除

常见异常问题	处理方法
输送马达无力抖动	检查马达线路是否缺相
轨道输送马达无动作	检查驱动器是否有 24V 供电，接线是否松动
触屏无显示	检查触屏是否有 24V 供电，接线是否松动
推刀无法推出	检查推刀气缸的电磁阀供电是否正常
所有无动作	检查急停电路是否正常

第八章：注意事项

本机为精密设备，搬运途中请勿给予过份振动或强力摇晃。在装机时注意下列事项：

1. 机台运抵工厂时，请先不要拆卸机台包装，小心搬运至厂房后才可拆卸包装。
2. 拆卸包装后，请检查是否为贵公司所订做之机台。如果不是请尽速和本公司联系。
3. 调节设备水平，使PCB能顺利通过。为了使设备不会晃动，请锁紧脚标上的螺母。

注意：

连线及测试动作务必请熟悉此项动作之工程师操作，若贵公司没有适当工程师可操作，请勿擅自连线测试，务必请本公司工程师为您服务插电时请注意工作电压是否正确。

谢谢！