DS-2900

定量精密點膠機

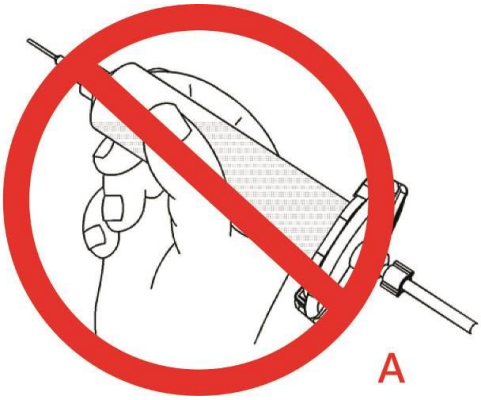
使用手冊

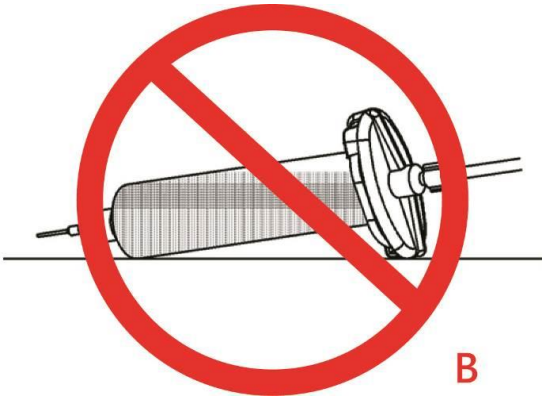
目錄

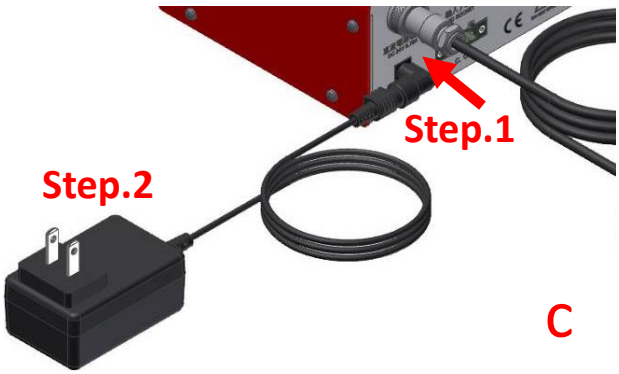
安全注意事項	2
產品規格	3
外部介紹	4
膠管安裝步驟	5
點膠機安裝步驟	6
按鍵功能介紹	7
出膠模式介紹	8-9
● PURGE MODEL	8
● TIME MODEL	9
I/O 連結方式	10
I/O 電路圖	11
設備與複數的出膠機做連結	12

⚠ 安全注意事項

- 操作此設備時切勿超過額定最大功率/設定，在插電前請務必確認輸入電壓。
- 在連結電源時，1.先將變壓器與設備作連接，2.將變壓器插上電源。如下圖(C)
- 請確保輸入空氣的潔淨、乾燥。
- 點膠途中請避免液體被吸回裝置中，請不要讓液體填滿膠筒溢出並不要使膠筒傾倒而造成液體回流至裝置中。如下圖（A.B）
- 請小心避免腐蝕性或易燃性的液體流回裝置中
- 正在點膠的液體若有毒性或腐蝕性，請參閱其使用準則，以了解適當的處理方式及安全防護。
- 在進行易燃點膠時，請勿吸菸或使用明火。
- 請勿將機台放置於陽光會直接照射的地方。
- 避免使用腐蝕性溶劑擦拭機台，應使用中性清潔劑。



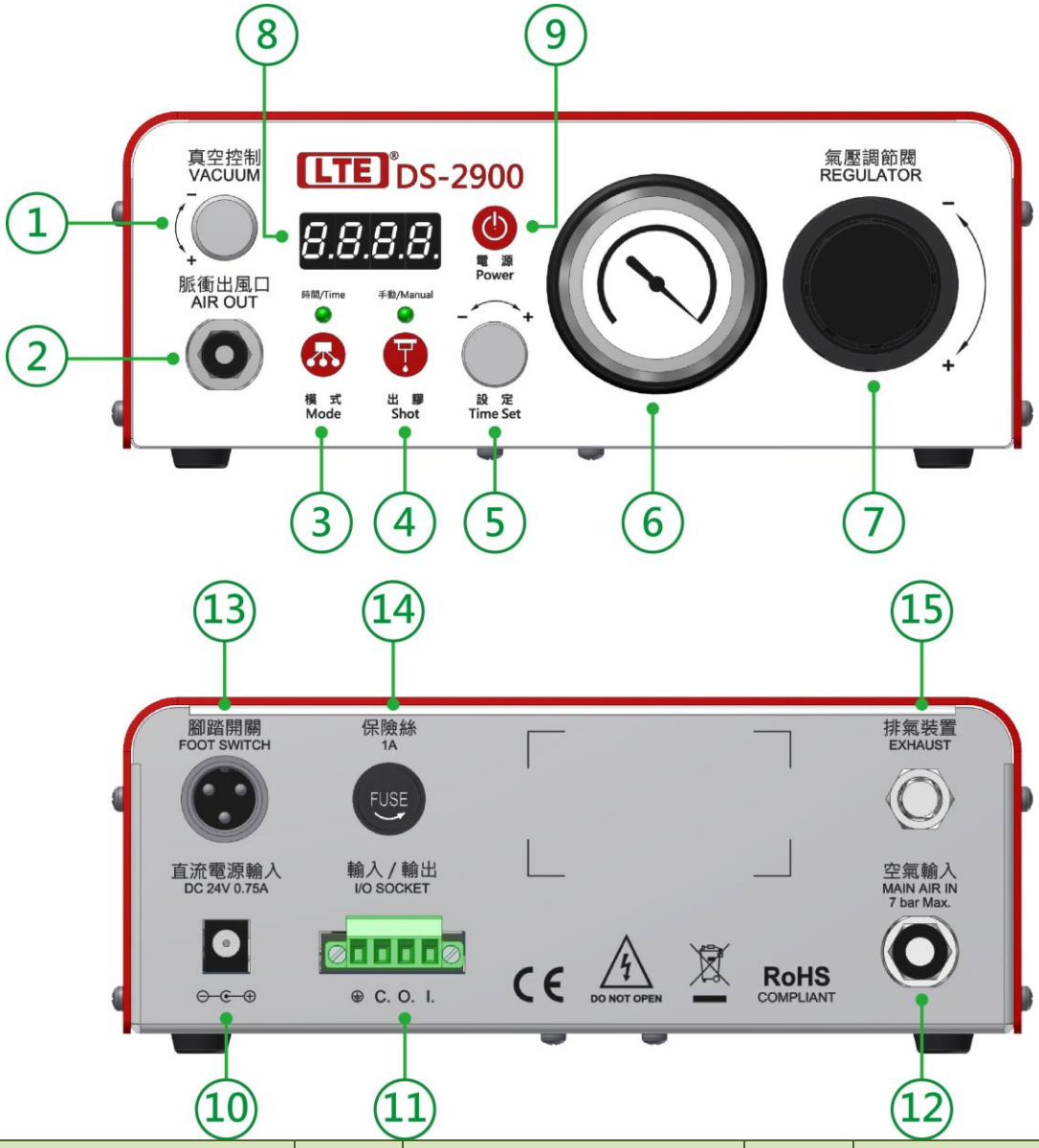




產品規格

尺　　寸：	180 × 195 × 80 (W×D×H mm)。
重　　量：	0.9 KG (1.9 Lbs) 。
輸入電壓：	100 – 240 ACV。
額定功率：	18 W。
循環速度：	600+/Minute
環境濕度：	20 – 90% no condensation
環境溫度：	10 – 40 ℃ (50 – 104 ℉)。
點膠時間：	0.008s – 9999s。
空氣輸入：	Max 100 psi (7 bar)。
空氣輸出：	0 – 100 psi (7 bar)。

●外部介紹



項目	說明	項目	說明	項目	說明
1	真空控制器	6	壓力計	11	I/O 連結
2	脈衝出風口	7	氣壓調節閥	12	進氣口
3	模式切換按鈕	8	顯示面板	13	腳踏開關連接埠
4	出膠按鈕	9	電源開關	14	保險絲
5	時間設定	10	電源輸入	15	排氣口

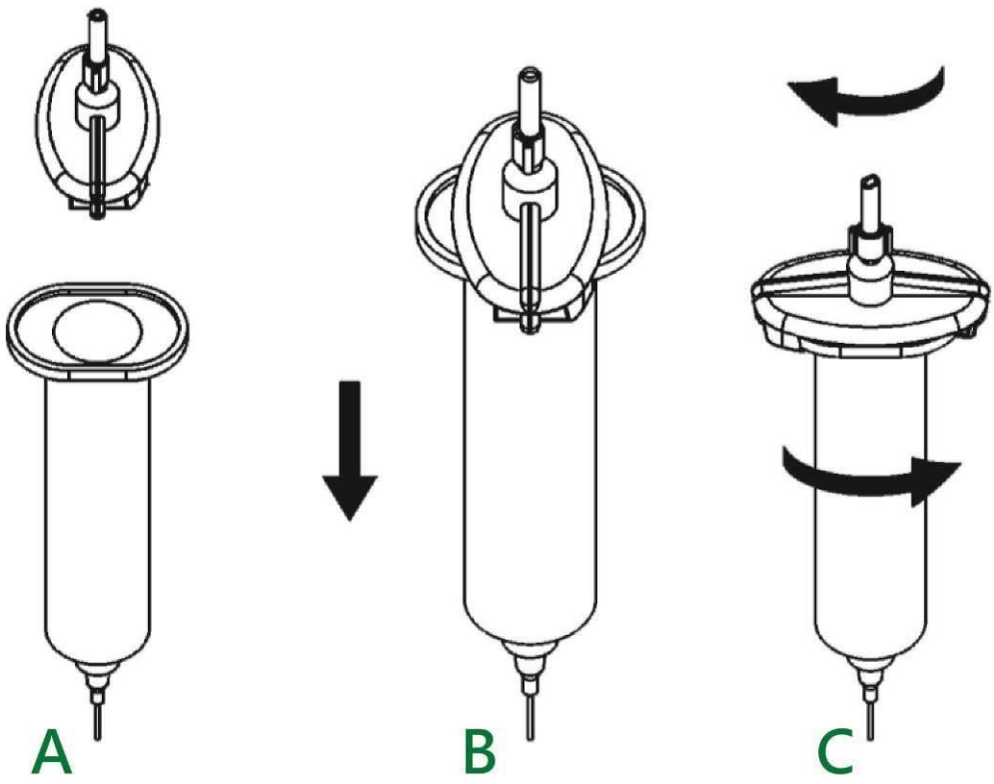
● 膠管安裝步驟

1. 將空氣輸入管插入點膠機的空氣輸入接口，並接上乾燥及過濾後的壓縮空氣(70-100psi)。

2. 將腳踏控制開關(或是與機台連結的訊號線)和點膠機作連結。

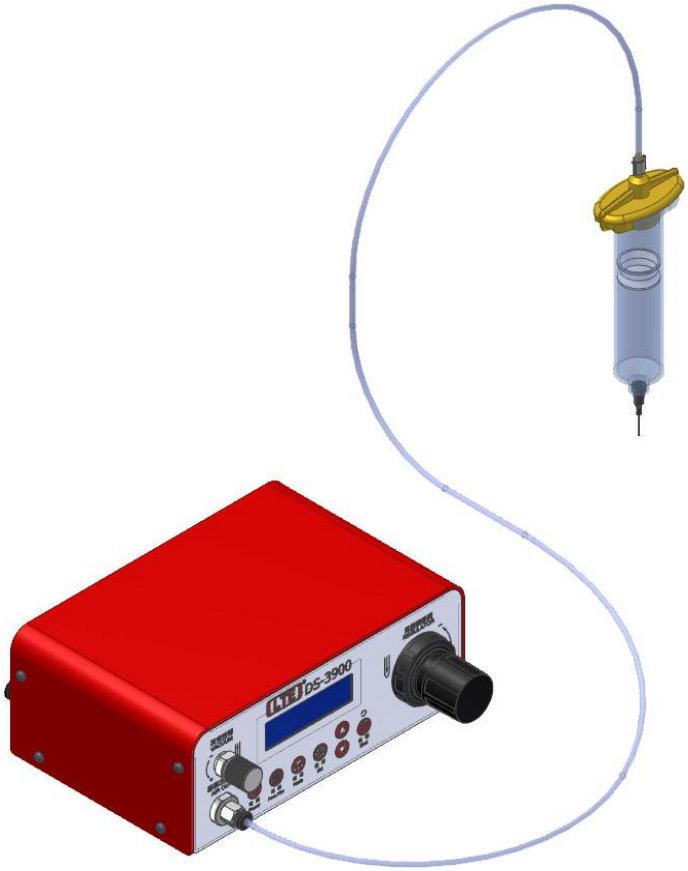
3. 將針筒套頭組件和膠管作連結，並將快速接頭端和點膠機作連結。

4. 將針筒旋上針頭，填入膠材後，如下圖所示和針筒套頭組件作連結。



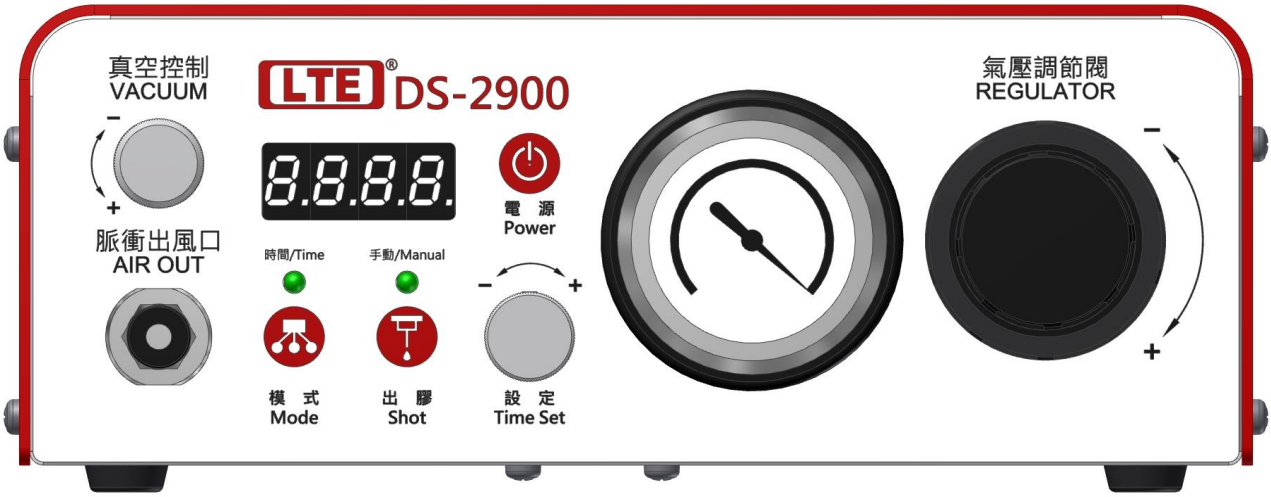
● 點膠機安裝步驟 - 空氣 & 電源 的示意圖

點膠機背板安裝示意圖



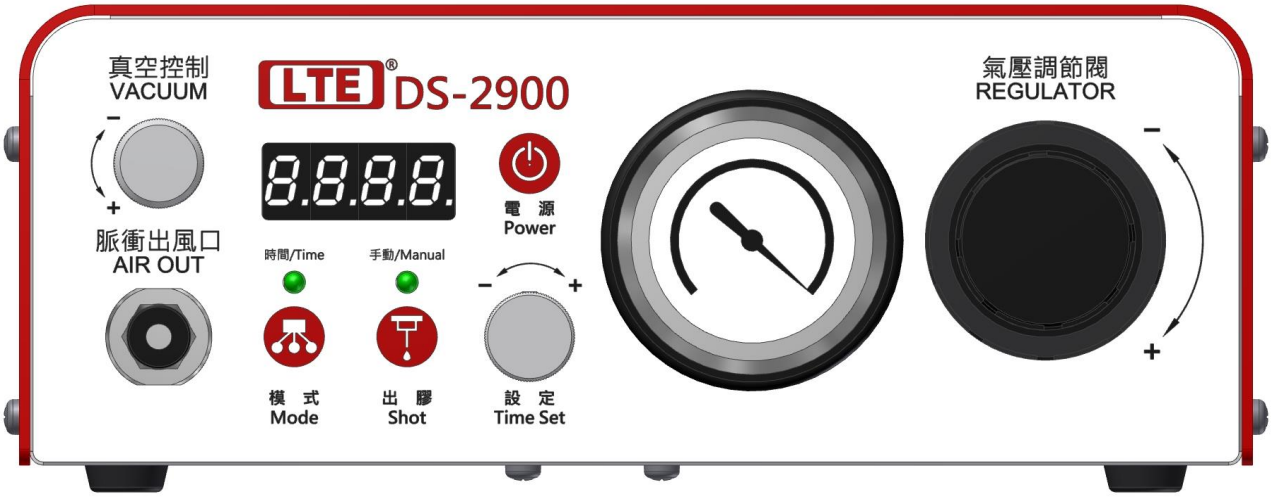
點膠機前面板安裝示意圖

● 按鍵功能介紹



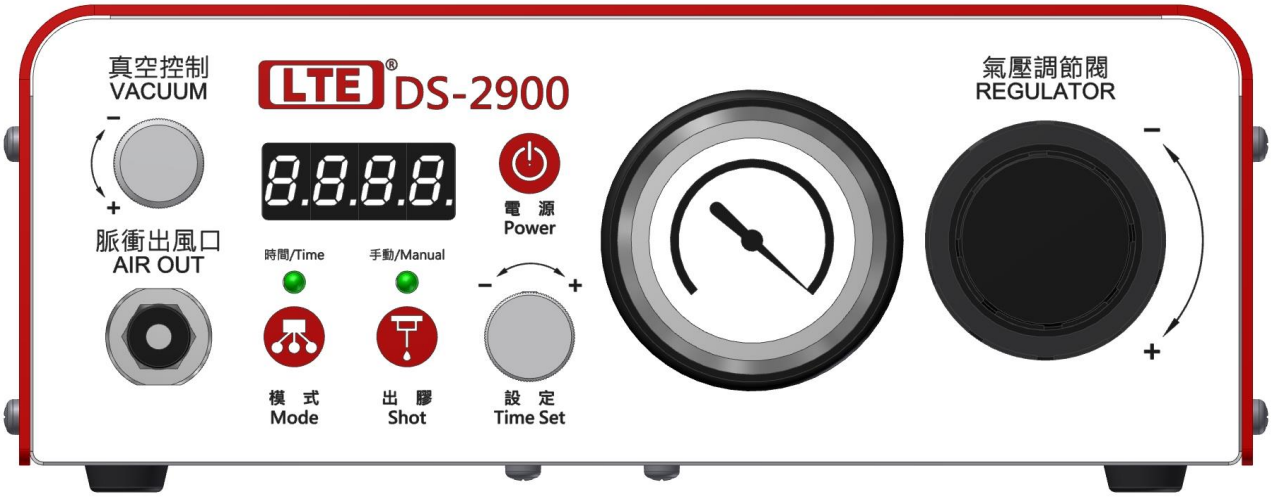
按鍵功能介紹	
開啟電源	按壓 Power 按鍵即可開啟電源。
關閉電源	按壓 Power 按鍵，螢幕即顯示 shut down 後，即儲存參數後關閉電源。
切換模式	按壓 Mode 鍵時即可切換不同的模式，分別為 Manual、TIME 可供切換。
調整氣壓	旋轉氣壓調節器後即可改變出膠氣壓，其壓力會在壓力計上顯示。
調整回吸	旋轉真空控制閥後即可改變回吸氣壓。
調整工作時間	限於 TIME 下使用， 旋轉時間設定旋鈕可調整時間長度，按壓時間設定旋鈕則顯示面板上的小數點會閃爍，此時旋轉時間設定旋鈕能調整小數點位置，若再度按壓時間設定旋鈕則會見到數字開始閃爍，可使用時間設定旋鈕各別調整顯示面板上的四位數。
出膠	按壓 Shot 鍵即可觸發訊號作出膠的動作。

● 出膠模式介紹



Manual Model	
Ⓐ	按壓 Mode 鍵切換則 Manual 燈會亮起，而面板上顯示的時間為觸發計時，每次觸發即自零秒重新計數。
Ⓑ	提供二種模式使用，分別為 **Manual**、**TIME** 可使用 Mode 鍵切換。使用腳踏板、外部訊號或 Shot 鍵觸發其氣壓輸出，其觸發的時間多長，即輸出氣壓多久。

● 出膠模式介紹



TIME Model	
Ⓐ	按下 Mode 鍵使得 Time 的燈亮起，使用時間設定旋鈕可調整 TIME 的輸出時間(見 page7 按鍵功能介紹)。
Ⓑ	使用腳踏板、外部訊號或 Shot 鍵觸發其氣壓輸出，其觸發一次後即輸出至面板的時間倒數至零秒為止，若出膠時中途要停止出膠，按壓 Mode 鍵則可停止出膠。

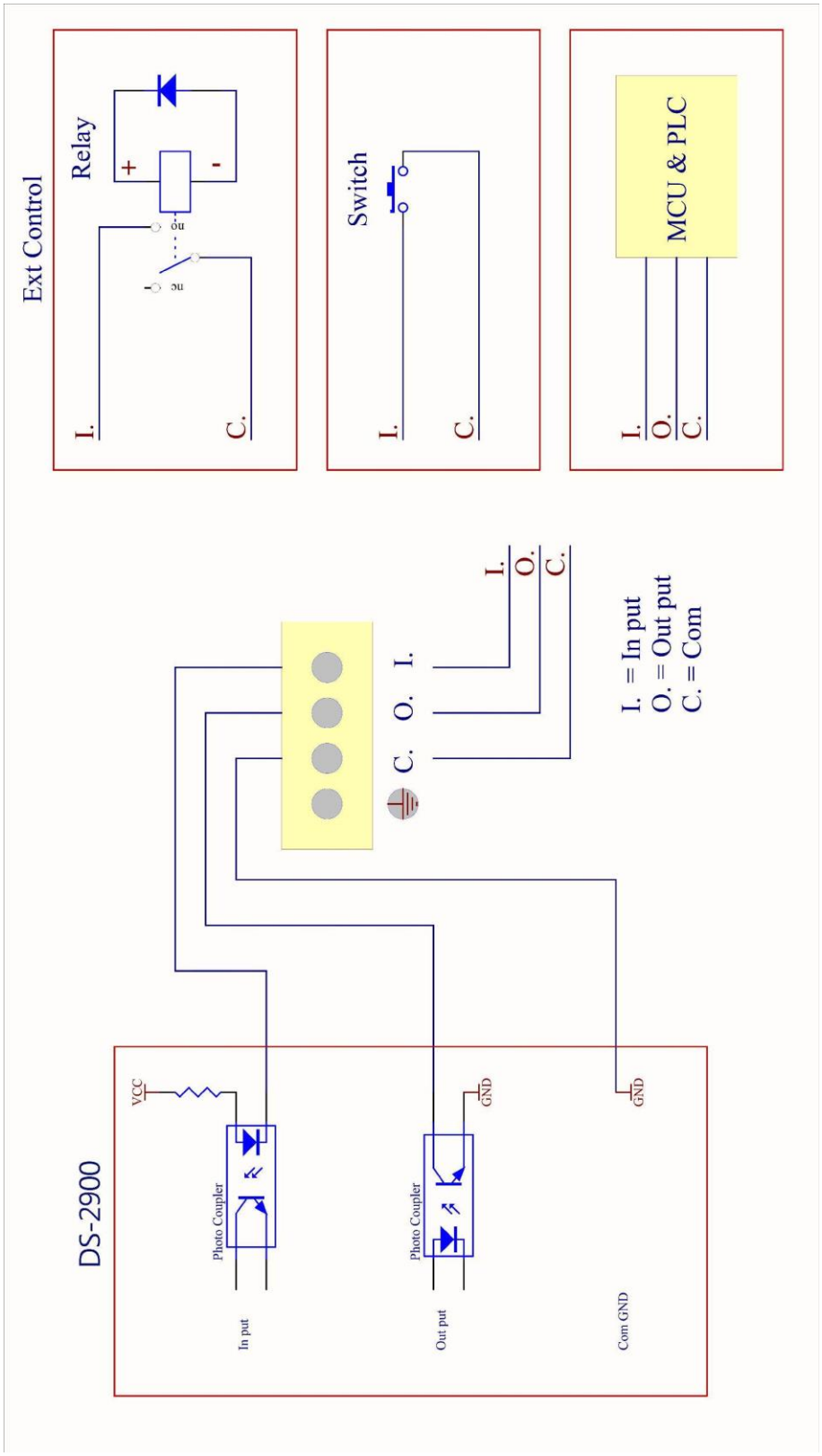
● I/O 連結方式

與設備作連結

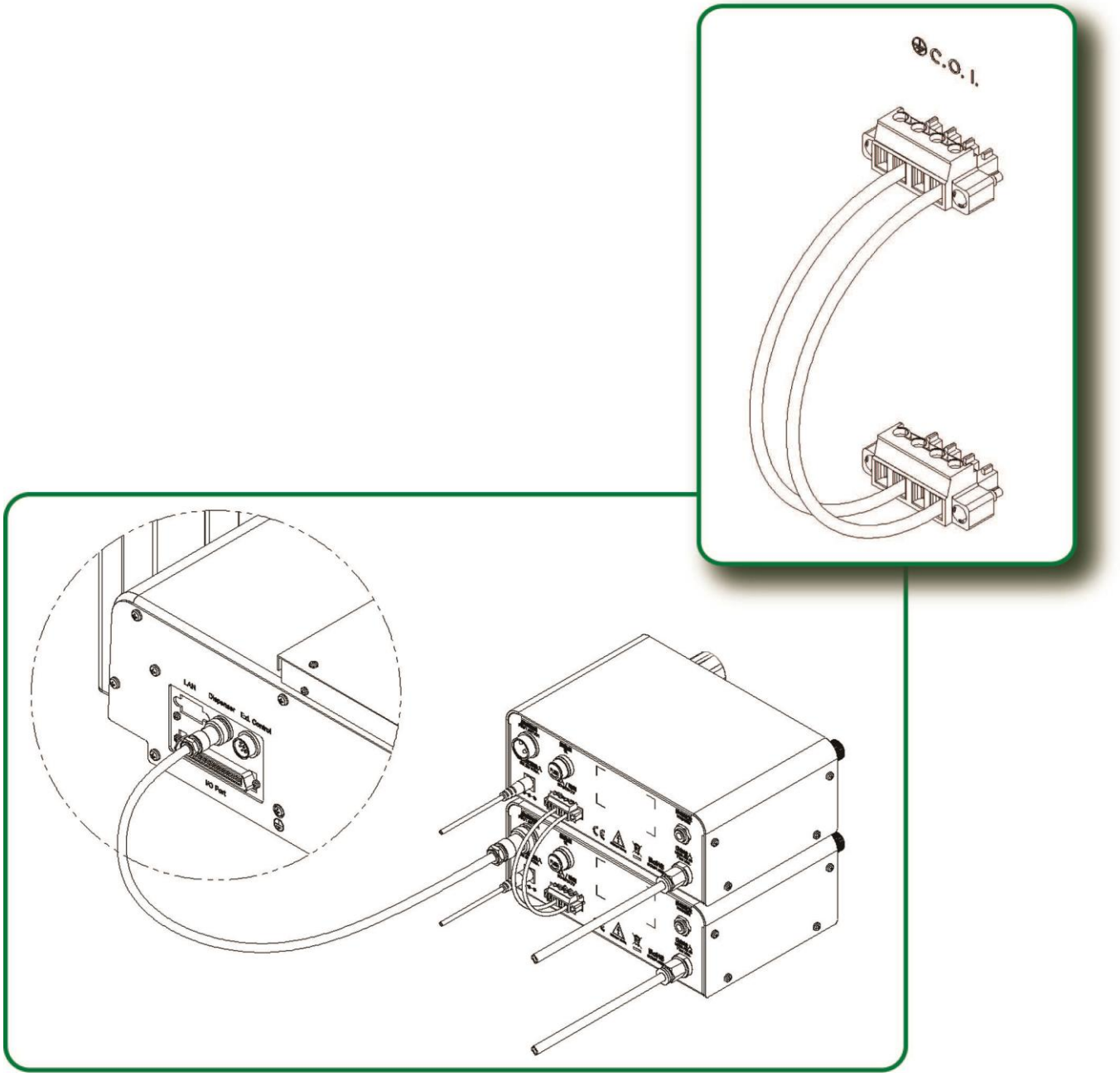
如上圖點膠機背面圖所標示的方框處為 I/O port 連結處，用於和其他設備作溝通用，僅能接受不帶電的乾接點，可反饋訊號予其他設備作判斷，亦可接受設備的訊號作出膠。

Input	若要輸入一觸發點膠訊號，則於 I/O port 上”I.”腳位上輸入 Low 訊號則會觸發點膠訊號，而 C.與設備共地。
Output	於點膠訊號或 Alarm 觸發時，I/O port 上”O.”腳位上輸出 Low，而點膠訊號停止時則 O.腳位輸出 hight，C.腳位與設備共地。

● I/O 電路圖


Ext Control
Relay
+
-
no
nc
I.
C.
Switch
I.
C.
MCU & PLC
I.
O.
C.
I.
O.
C.
I. = In put
O. = Out put
C. = Com
DS-2900
VCC
Photo Coupler
In put
Photo Coupler
Out put
GND
GND
Com GND

● 設備與複數的點膠機作連結



若設備要外接複數的點膠機作連結，僅需要對一台點膠機輸入訊號即可，則點膠機之間的I/O port 作並連，Input 與 Input 作串連，而GND 與GND 作串連即可，此時僅要對一台機台作輸入訊號輸入觸發其出膠訊號，便能兩台點膠機同時作動。