

# 精密数控热熔机说明书

(厂家技术规格书)

青岛贝速特电子有限公司

版权所有，翻印必究

2022年02月 V2.0

## 伺服热熔压接设备说明书

### 一. 注意事项

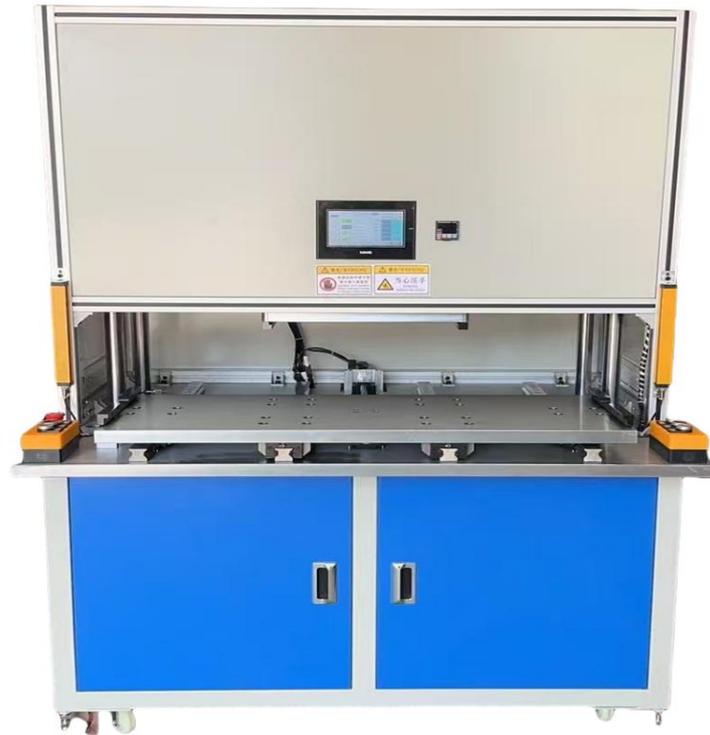
**\*\*作业前有必要请您戴好劳保防护用具,确保人身安全与健康。必须单独使用可靠的接地线, 否则有被漏电, 静电击打的危险。生产过程中始终遵守安全注意事项可以防止意外事故及潜在危险的发生!请指定专业人员培训上岗维护,操作设备。发现问题及时解决,不要使设备带病作业。各工位运转时严禁调整触摸, 否则有卷入切断的危险。**

### 二. 规格 整机保修一年（消耗性零件除外）

型号	BST2000-B
产能	双拼版 UPH 达到 800PCS 以上
压力	压力 2.1 吨, 峰值压力 2.5 吨
压合时间	压合时间可调, 可调时间精度 0.1 毫秒
压合行程	压合行程 200MM
压合速度	压合速度可调 (1-2500 转)
进料行程	进料行程 400MM
进料速度	进料速度可调 (1-3000 转)
电 源	电源 180V-240V 50/60Hz 20A
检测装置	工作时防压手装置, 压力超限, 尺寸超限
工作 温度	0-400 度可调, 误差±3 度
外形尺寸	1800mm (高) *1300mm (宽) *1000mm (厚)

### 三. 操作方法

1. 将机器安装在固定位置，调整高度，固定水平位置
2. 连接电源，电源线连接于（AC220V 50/60Hz），切记一定要有可靠的接地。
3. 设备外形



左手组合开关：急停，原点，启动 2

右手组合开关：电源开，电源关闭，启动 1

为了安全：设备有光栅保护，启动 1 和启动 2 同时按下，才能完成一个循环动作。

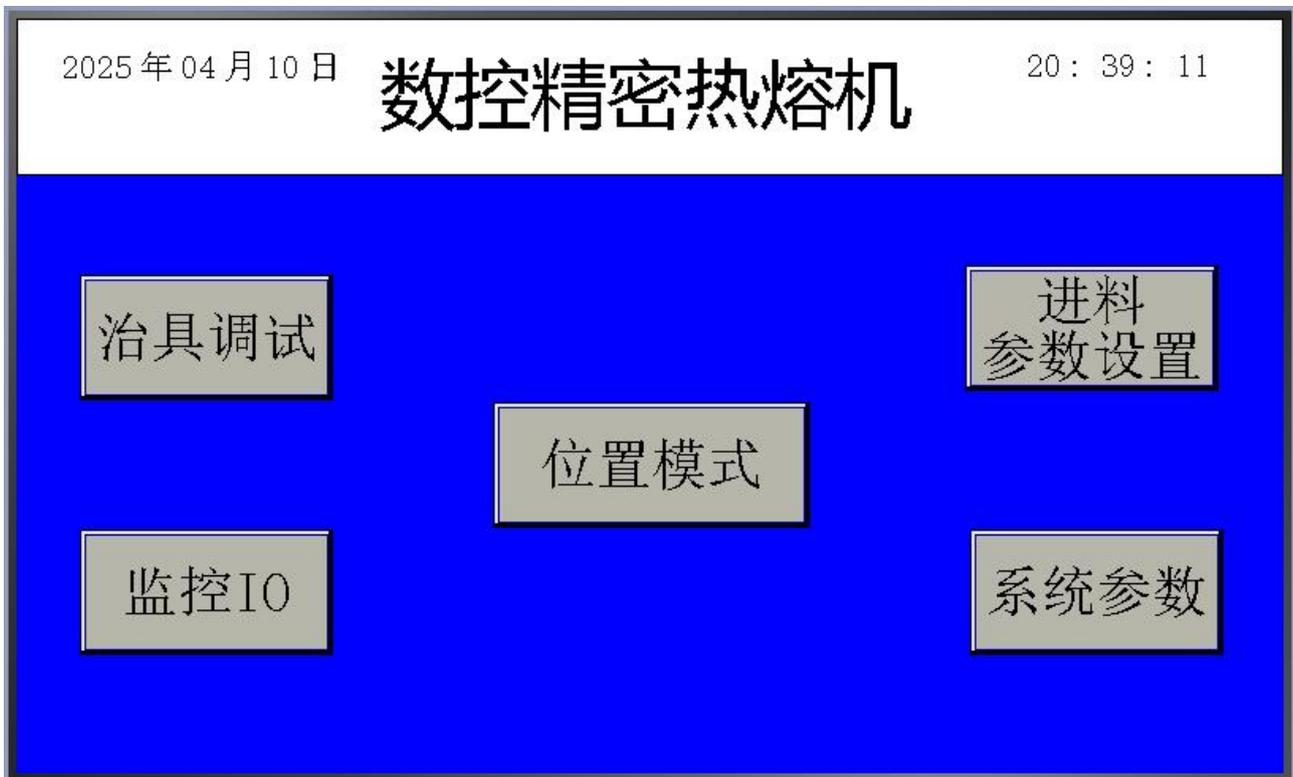
### 四. HMI 功能操作

\*严格禁止使用尖物触压，否者人机界面会损坏。

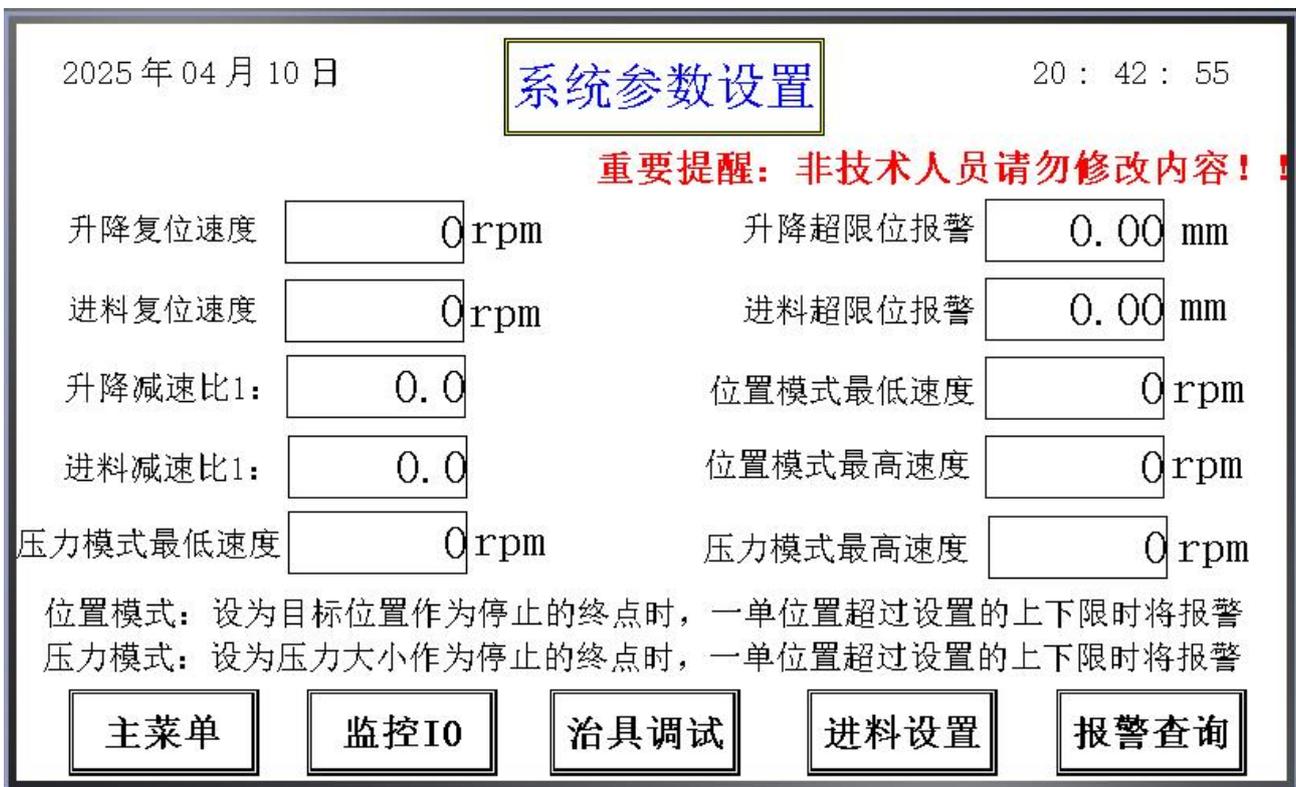
1.打开电源会显示



2.点击进入系统参数



3.系统参数进入需要输入密码，密码：7889

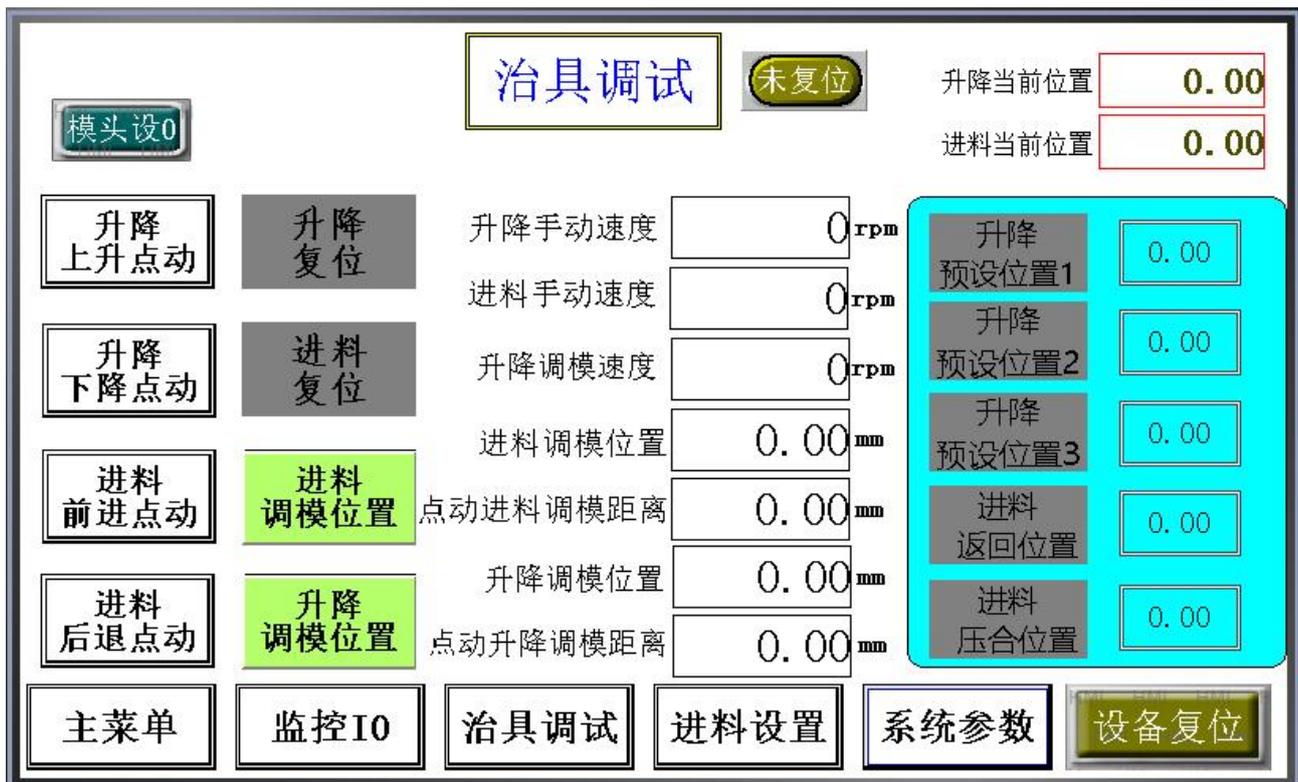


1) 升降复位速度是指热熔下压完成后回到初始位置的电机转速（1-2500 转）

2) 升降超限位报警是指电缸下压的最大行程（默认是 200MM）

- 3) 进料复位速度是指工位完成热熔后返回到初始位置的电机转速（1-3000 转）
- 4) 进料超限位报警是指工位移动的最大行程（默认是 400MM）
- 5) 升降减速比，BST2000-B 是 1： 4 配速（不要更改，否者行走尺寸不准）
- 6) 进料减速比，BST2000-B 是 1： 0.5 配速（不要更改，否者行走尺寸不准）
- 7) 位置模式最低（最高）速度是指系统在位置模式下电机的最低（最高）转速。  
这是的最高和最低速度是设置机器在工作时电机的最高转速和最低转速，所有的模式下设置最高和最低速度不能超过这里的速度。
- 8) 该设备没有压力模式（留空就行）

4.治具调试

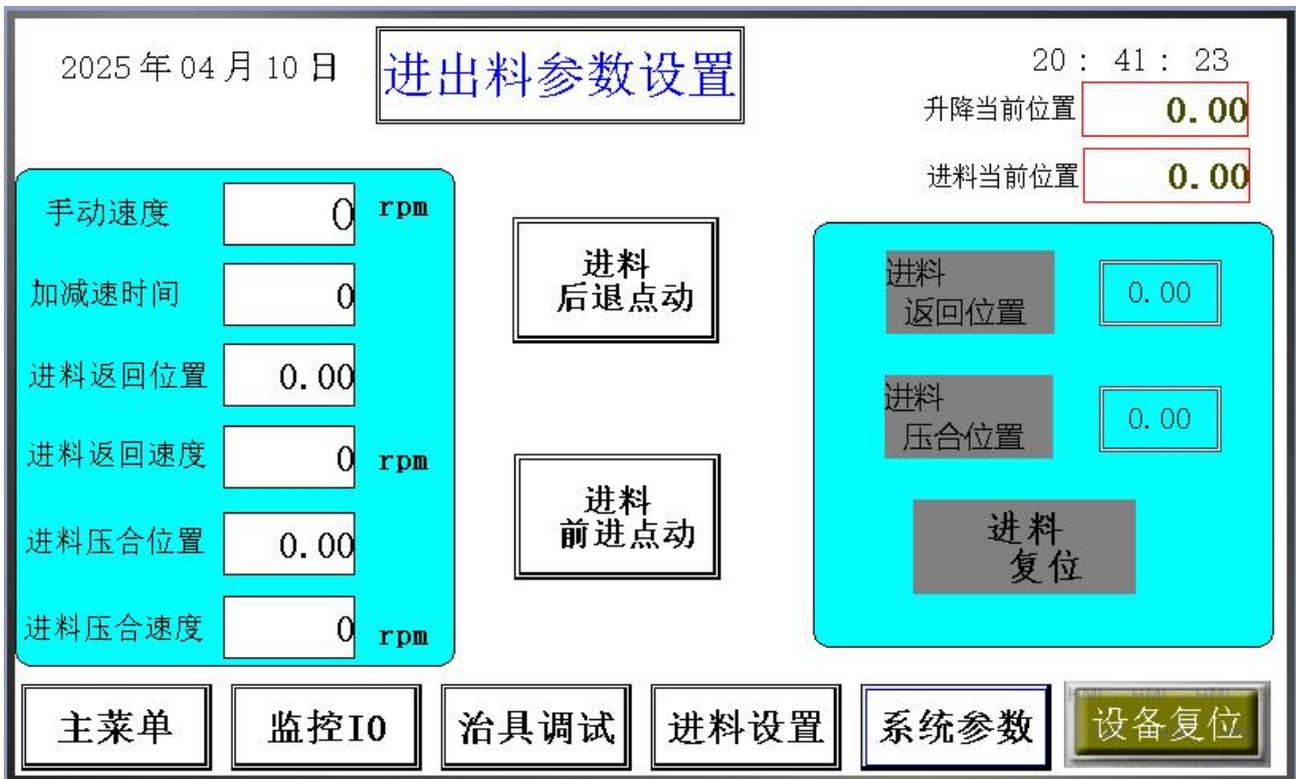


这里先把“设备复位”，

- 1) 升降手动速度指升降上升和下降点动的速度（推荐 1000-2000 转左右）
- 2) 进料手动速度指进料前进和后退点动的速度（推荐 1000 转左右）

- 3) 升降调模速度，(推荐 1000 转左右)
- 4) 进料调模位置，指进料热熔的位置 BST2000-B 设计的位置为 400MM
- 5) 点动进料调模距离指点动一下所走的尺寸 (不建议设置太大默认 1MM)
- 6) 升降调模位置，升降调模位置尺寸这里要重点说一下，这个尺寸要根据热熔工装装配后的总高度来设置，机器原点位置时正常的高度为 220MM，升降调模位置的尺寸也就是 220MM 减去热熔工装总高度就是升降调模位置的尺寸 (这里建议先按得到的尺寸减去 10MM 设定)。
- 6) 点动升降调模距离指点动一下所走的尺寸 (不建议设置太大默认 1MM)
- 7) 进料压合位置 (400mm)，进料返回位置为原点即 0.00，升降预设点 1, 2, 3 这里可以不设置，在位置模式里设置保存后这里就自动保存了。

5. 进料参数设置



- 1) 手动速度指进料前进和后退点动电机的转速（1-3000 转可以设置，手动下尽量低转速）
- 2) 加速时间单位是毫秒（建议 100）这样运行更平稳）
- 3) 进料返回位置就是原点即 0.00（如果产品 PIN 数小可以设定距离，加快进料速度）
- 4) 进料返回速度，指压合后滑板回原点的速度（1-3000 转根据需要设置）
- 5) 进料压合位置 BST2000-B 设计为 400MM。
- 6) 进料压合位置速度，指滑板前进的速度（1-3000 转根据需要设置）

6. 位置模式设置（打开界面，首先点设备复位后在设置参数）



- 1) 产量计数是机器压合一次返回原点计数一次。
- 2) 参数号指保存在机器里的产品的型号和参数名称，可以存储 30 组数据，记

住参数号或者是参数名称，下次压合该型号时直接调出数据，无需重复调试。

3) 预设位置 1 指升降从原点下压的距离,停留时间指当时下压到设定的尺寸后停留时间走完在走预设位置 2 的尺寸,位置速度 1 也对应预设位置 1 距离时的速度。

4) 预设位置 2, 停留时间 2, 位置速度 2 同 3) 条。

5) 预设位置 3 时指调到产品压合合格位置,停留时间 3 指在压合位置停留时间,如果压合表面光洁度不够,可以延长时间。这里预设设置 3 尺寸开始尽量跟调模位置同尺寸,在边压合边加尺寸(注意加尺寸尽量一次少加一点,直至产品压合合格位置。

6) 升降返回位置即时原点 0.00。

7) 升降返回速度指压合后返回的速度,最大 2500,可根据实际调节,升降加减速时间(默认 100 毫秒,如果压合需要的力量比较大时,可以加长时间)。

以上所有的参数设置完成后,必须点参数保存才能批量工作。

## 五, 温度设置

温控器的位置触摸屏的右边



按 SET 后数字闪动，按上下加减温度，按左箭头可以移动到十位，百位上。设置到需要的温度后按 SET 件保存。温度范围 0-400 度，热熔温度根据面板的材料设置，一般为 100 度左右，视热熔后的效果加减温度来达到满意的效果，

### 六. 监控界面

2025 年 04 月 10 日		<b>监控页面</b>		20 : 41 : 09	
X0	升降原点			Y0	升降脉冲
X1	<input checked="" type="checkbox"/> 开启报警 温度下限	X10	复位按钮	Y1	进料脉冲
X2	<input checked="" type="checkbox"/> 常开有效 光栅报警	X11	升降限位	Y2	升降方向
X3	<input checked="" type="checkbox"/> 常开有效 伺服报警	X12	进料前限位	Y3	吹气
X4	急停 (常开)	X13	手动上升按钮	Y4	绿灯
X5	启动按钮1	X14	手动下降按钮	Y5	蜂鸣器
X6	启动按钮2	X15		Y6	黄灯
X7	进料原点			Y7	进料方向
主菜单		监控 I/O		治具调试	
进料设置		系统参数		设备复位	