

覆膜机操作手册



目录

一. 机台介绍

二. 操作与安全注意事项

三. 开机与触摸屏操作说明

四. 机器维护与保养

一、机台介绍

1.1 G+F 翻板贴合机为手机屏 OCA 胶，功能片，AB 胶贴合，当 AB 胶与玻璃定位调整完成，

1.2 本设备适合在长 400mm 宽 600mm 的玻璃板和胶片的贴合工序。

1.3 每次贴一片，运行周期为 10~20 秒，10 个小时约 1500 片左右

1.4 机器尺寸：长：1700mm 宽：960mm 高：1000mm

重量：约 500KG

适用气源：5-7Kg/cm²

电源：两线 220V/3KW

1.5 机器主要部件：

1. 机架部分：钣金，钢板
2. 操作部分：人机界面（触摸屏）
3. 控制部分：人机界面 PLC
4. 气动部分：气缸、电磁阀、鼓风机
5. 贴合部分：辊轮、翻板。

二、操作与安全注意事项

为了你的个人安全，仔细阅读本手册。熟知机器的应用与限制，以及与机器相关的潜在性危险。

一般注意事项

- 1: 本系统工作电源为电压 (AC220V) 使用时一定要注意安全用电! (注: 控制系统为安全电压 DC24V)。
- 2: 电箱内的电力可能造成触电的危险, 检查及更换机械及电气零件前, 请将电源关闭并确认设备处于安全状态。
- 3: 机台的任何部件均有可能对人身造成伤害, 在此区域内作业时必须确保机器处于安全状态, 请勿接触运行中的任何零件与机构。
- 4: 通风要良好, 远离金属粉屑污染源, 以免灰尘及金属粉屑进入开关电源、PLC 及继电器内造成短路, 使机器无法正常使用。
- 5: 要远离强电磁辐射源, 防止电磁干扰, 造成机器产生误动作。
- 6: 本机使用气压 0.4~0.6MPa, 任何过高或过低气压都有可能造成机台不能正常使用甚至损坏。
- 7: 本机采用第三种接地方式接地, 且必须保持接地良好, 不良的接地有可能造成设备损坏或危及人身安全。
- 8: 本机调试及操作只允许一人一机。
- 9: 检查及维修由合格人员执行, 操作人员必须完成相关的教育训练。
- 10: 进入设备区域一定要注意安全。
- 11: 机器的任何调整、保养必须尽可能关掉电源, 否则, 将会对操作人员造成伤害。

操作前注意事项

- 1: 确认没有任何的螺帽螺丝，及控制元件松动，脱落。
- 2: 确认安全范围内没有任何的障碍物。
- 3: 确认安全范围内没有人员在检查及维修作业。
- 4: 确认气压压力及电源是否在规定范围内。

操作中注意事项

- 1: 操作人员需注意系统是否产生异常的声音，震动，及温升，一旦发生异常状况，请立即停机并检查。
- 2: 操作人员在运转中请勿碰触任何磁感应开关，接近开关，以免造成系统异常。
- 3: 操作人员在启动后，请勿在接触产品及贴合翻版，以免造成人员的伤害，如有问题请关掉上吸或下吸，在进行操作。
- 4: 操作人员在离开机台时请关闭电源，以免非操作人员误动机台，造成人员的伤害以及机台的异常。
- 5: 操作时请严格遵守操作规程，否则所造成的人身伤害本公司将不承担任何责任。

开机顺序

- 1: 检查翻板在上翻板在打开状态，开启气源，并检查调整气压，确保气压在规定的压力范围内。
- 2: 开启电源开关（机台停止时，一定要先关电，再关气，）。



启动电源：按面板上电源开关，即可启动或关闭电源。

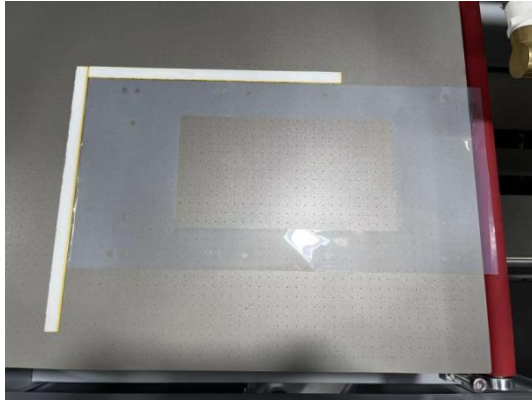


紧急停止：在机器运行期间，如果有任何不正常功能发生，关闭电源按钮则立既停止或复位。



设备操作流程

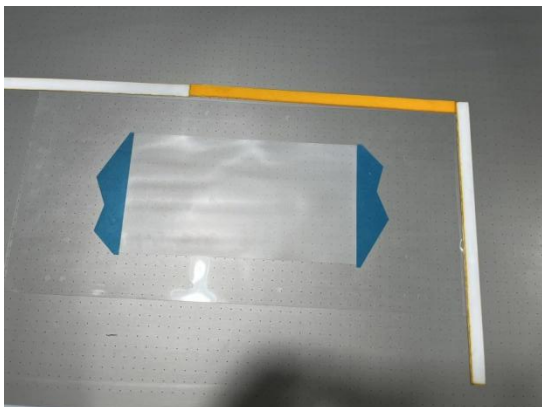
1：下吸板放置需贴合片材



点击下吸按键，吸紧产品



2: 上吸板放置需贴合片材



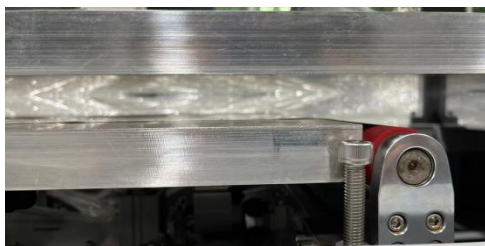
点击上吸板按键，吸紧产品



- 3: 撕掉放置产品的保护膜,
- 4: 双手同时点击下平台和上平台启动键



- 5: 上翻板自动旋转到位
- 6: 下平台向右移动到贴合起点位置



- 7: 下戏板开始倾斜上升到贴合位
- 8: 辊轮上升
- 8: 下平台与滚轮向左缓慢移动压合到贴合结束位置
- 9: 滚轮下降, 平台下降
- 10: 下吸平台恢复到原点,
- 11: 上翻板旋转回到原点

12: 上吸板吸气结束

13: 完成单个产品贴合流程

三、触摸屏操作说明

1. 打开电源触摸屏进入以下界面。按触摸屏上的进入主界面可进入主画面。
2. 按触摸屏初始画面上进入主界面进入以下自动运行画面。



以上画面为贴合机主画面。

2.1 《加工产量》在自动运行中，每贴合合一次，计数显示加一，此数累加，关机不会丢失

2.2 《贴合速度》《运行速度》贴合速度是贴合工作的速度，是按照百分比来调节使用速度，运行速度是贴合前的准备位置速度，及贴合后的复位速度，运行速度是按照百分比来调节使用速度。

2.3 《复位》恢复到贴合前的准备状态

2.4 《清零》：关机不会丢失，显示归零，长按清零按钮加工产量归零。

3. 《手动界面》：点击《手动界面》从自动界面直接跳到手动运行界面。



《手动界面》：如画面显示，设备所有单项动作的集成画面，每一个动作都可以单独点击运动

3.1. 《上吸关》：按钮打开，上吸开，上平板吸气。对应面板上的的绿色上吸按钮。

3.2. 《下吸关》：按钮打开，上吸开，上平板吸气。对应面板上的的绿色上吸按钮。

3.3. 《翻转关》：按钮打开，翻转平板翻转，按钮关闭翻转平板打开。

3.4. 《真空泵》：按钮打开，机器内置真空泵打开，上吸下吸按键打开才能吸风板才能吸气。

3.5. 《》：向左运动按钮，长按此键一直向左方向运动，

3.6. 《》：向右运动按钮，长按此键一直向右方向运动

3.7. 《复位》恢复到贴合前的准备状态

3.8 《顶升》：按钮打开，顶升气缸顶升平台上升

4. . 《参数界面》：点《参数界面》从自动界面直接跳到参数设置界面。



- 4. 1. 《贴合起点》，注解：设置贴合产品的起点位置
- 4. 2. 《贴合终点》注解：设置贴合产品的终点位置
- 4. 3. 《真空泵时间》注解：在设备静止状态下，设置真空泵的待机时常自动关闭
- 4. 4. 《贴合上时间》注解：滚轮上升压到产品时间后开始贴合开始
- 4. 5. 《贴合下时间》注解： 滚轮下降时间到后设备恢复原位

四、设备保养维护

- 4. 1. 电路检修：每 15 个工作日检查线路是否松动异常，如有异常进行适当加固
- 4. 2. 气路检修：每 15 个工作日检查气路是否有气管接

头漏气，如有异常及时进行维修加固或进行更换

- 4.3. 过滤调压阀如果水比较多，请及时排水，空压机也要定时放水，电磁阀等电器配件都是怕水的，一单电磁阀进水，机器会不工作。
- 4.4. 工作中要注意每个部位的螺丝有无松动，如有松动请及时拧紧加固。
- 4.5. 导轨处每隔一个月涂抹润滑油（注意是涂抹机油，不是黄油）；有助于机器运行顺畅，减少配件磨损，延长使用寿命。