

深圳玖途科技有限公司
Shenzhen jiutu technology co. ,LTD
用户手册
USER'S MANUAL
THANK YOU FOR USING



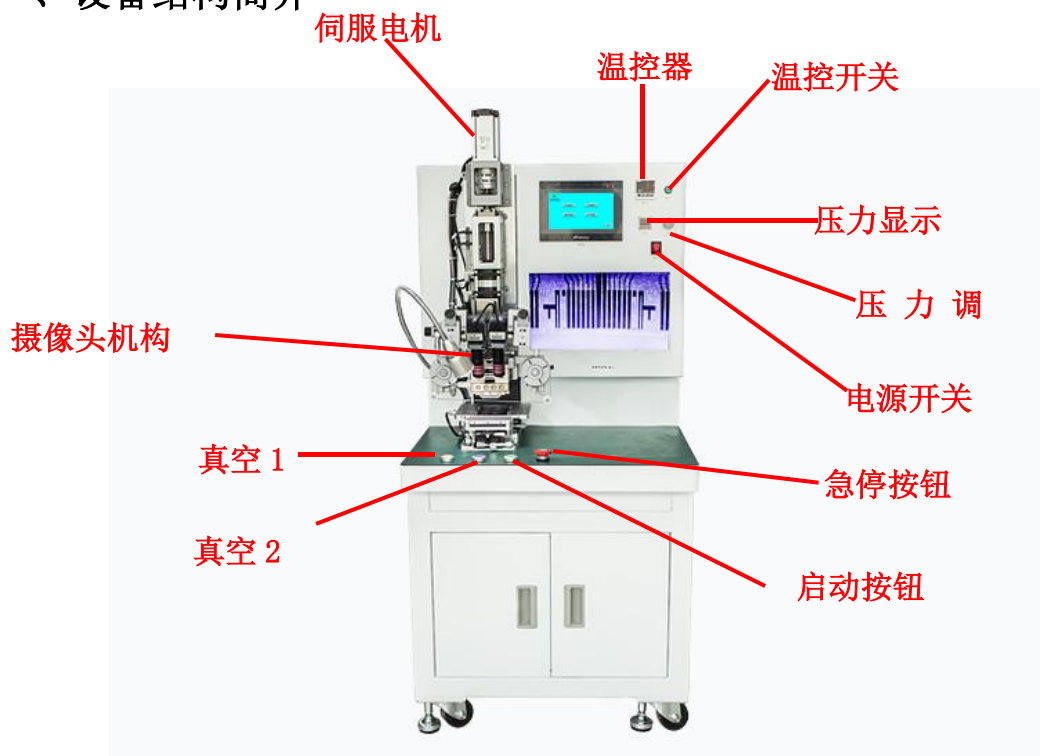
伺服热压机
Pulse hot press machine

尊敬的客户：

感谢您选购我们公司的脉冲热压机，在使用前请先认真阅读使用手册，否则可能因使用不当或者对本设备了解不够，造成不必要的损失或令人不愉快的事。

在使用过程中，遵守安全注意事项，严格按照规范设置技术参数操作设备。如出现质量问题，请及时与我们公司联系，我们会在第一时间帮您解决问题。

一、设备结构简介



产品简介及用途

1、产品介绍

本设备为半自动伺服热压机，是在已贴附好导电膜（ACF）并预压好 IC/COF/FPC 的 Panel 上与 TFT/LCD/OLED/PCB 板等进行热压的设备，Panel 的取放是由人工手动完成，热压、计时及卷带是由设备自动完成。

产品用途：本设备适用于硬质玻璃（TFT 或 OLED）压 IC，硬质玻璃压 COF，柔性显示屏压 IC，PFC 排线绑定 IC, PCB 板绑定 FPC 排线（ACF 工艺）等

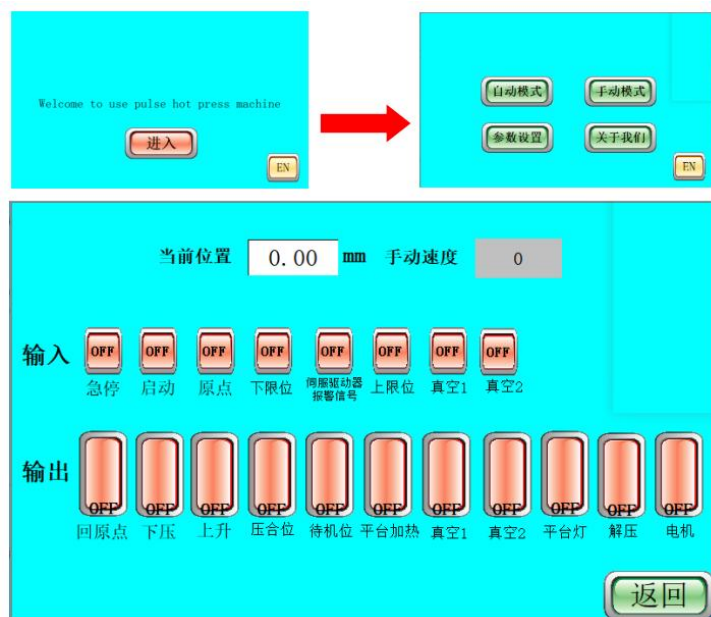
二、规格参数

电源规格	AC220V 50HZ
设备功率	1.5KW
压头材质	钨钢
压头规格	可定制
压力精度	0.001Mpa
工作气源	0.5MPa—0.6MPa
供气气压	4-6Kgf/cm ²
加热方式	恒温加热
温度反馈	K 型热电偶
压头温度范围	常温-400℃（可设置）
平台温度范围	常温-80℃（可设置）
生产效率	20S/PCS (根据 ACF 参数而定)
时间设置	0.1 ~99.0S
工艺流程	1) 设备通电，设备进入自动界面并回原点； 2) 在平台上放入产品，开启真空， 3) 按真空+启动键启动设备自动进行本压。 4) 压合时间到后，压头上升，并完成卷带； 5) 操作员取出压好的产品； 6) 重复 2)~5) 的动作，生产下一产品；

三、操作使用说明

1、把机器接通电源与气源

2、打开电源开关与气源，等待开机完成。选择进入“手动模式”



手动模式下各按钮功能说明如下：

输入：检测每个输入点位的当前状态

输出：

下压：伺服电机带动压头下降

回原点：伺服电机自动回原点位置

待机位：手动运行待机位

当前位置：显示压头的当前位置

平台加热：平台加热手动开关

真空 2：手动真空 2 开关

解压：手动解除真空

上升：伺服电机带动压头上升

压合位：手动运行压合位

手动速度：设置手动运行速度

真空 1：手动真空 1 开关

平台灯：平台灯手动开关

电机：卷带电机手动开关

3、自动运行模式 (注意：自动运行过程中遇紧急情况时请按下急停按钮)



3.1:

原点复位：自动回原点

当前型号：当前加工产品的型号

平台温度：平台当前温度显示

清零：产量清零

运行状态显示：自动运行时，可以显示当前步骤的状态

压合位：焊接到达焊接点的位置

待机位：焊头等待焊接的位置

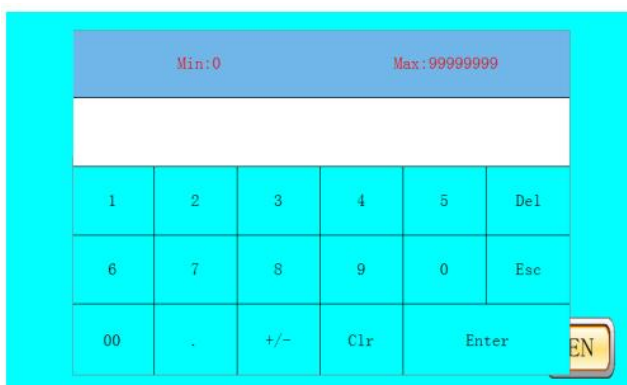
当前位置：压头的当前位置

读取：读取当前产品型号的参数

当前产量：当前产量计数值。

3.2: “Sample Message”: 设备报警时会显示当前报警信息，正常时为隐藏状态。

3.3: “返回”: 返回功能选择菜单。



4、参数设置

点击参数设置键弹出如图所示窗口，输入 4 位密码“9595”按 Enter 键进入参数设置界面。

4. 1 参数设置



The screenshot shows a 'Parameter Setting' (参数设置) window with a cyan background. At the top, it displays 'Current Model' (当前型号) as 9999, with 'Save' (保存) and 'Load' (读取) buttons. The main area contains several input fields and buttons: 'Standby Position' (待机位) at 9999.99 mm, 'Current Position' (当前位置) at 8888.88 mm, 'Press Position' (压合位) at 9999.99 mm, 'Buffer Speed' (缓冲速度) at 9999, 'Press Time' (压合时间) at 999.9 s, 'Manual Speed' (手动速度) at 9999, 'Winding Time' (卷带时间) at 999.9 s, 'Press Speed' (压合速度) at 9999, 'Platform Temperature' (平台温度) at 999.9 °C, and buttons for 'Release' (释放), 'Up' (上升), 'Down' (下压), 'Origin Reset' (原点复位), 'Buffer Off' (缓冲位关), and 'Vacuum Mode' (有真空模式). At the bottom, there's a 'Platform Heating' (平台加热) section with five speed settings (Full, Half, Slow, Stable, End) all set to 99999, and a 'Return' (返回) button.

当前位置：显示压头的当前位置

压合位：焊接到达焊接点的位置

待机位：焊头等待焊接的位置

缓冲速度：接近 5mm 压合开始启用缓冲速度

压合速度：自动运行时的压头下压速度

缓冲开关：设置打开/关闭缓冲位

平台加热设置：联系技术人员设置

当前型号：当前产品型号配方保持与读取

卷带时间：本压完成后，卷带时间设置

平台温度：设置平台温度

手动速度：手动运行时的压头速度

上升/下降：手动操作压头按钮

真空开关：设置有真空/无真空启动模式

5、启动运行

进入自动模式后，点击原点复位，压头将自动复位到原点位置，将产品放到平台上对位完成后，同时按下真空吸附，再按下绿色启动按钮，焊头自动下压，热压完成后，压头上升，完成一次焊接。

6、报警处理



当画面上出现报警内容时，通过报警内容进行对应的处理

注意：自动运行过程中按下红色急停按钮所有部件将自动复位！

四、常见故障的处理

故障现象	故障排除及处理办法
焊头不下压	1、伺服电机没有回原点复位
	2、主机与操作台的连接线是否连好
	3、参数设置是否不合理
	4、有真空模式下，启动之前先按下真空 1
焊头不加热	1、温度感应线是否没接好或线断了
	2、温度控制器开关没有打开

五、日常维护及保养

- 1、 必须严格按照规范操作使用机器，在使用前先检查机器各零部件是否有损伤，螺丝是否有松动，尤其是焊头部位。
- 2、 在使用过程中发现异常现象，应立即停止使用并排除故障，不得强行带病运行，以免损坏机器。
- 3、 定期对机器各轴承、导轨加润滑油。
- 4、 定期排放空压机里面的水、进气过滤器里面的水，一月一次。
- 5、 焊头部位易磨损需定期清洁保养

六、注意事项

- 1、不能频繁的开关机，频繁开关机会对设备造成损害。在运行过程中，如遇紧急情况应立即按下红色急停按钮。
- 2、自动运行时按下启动按钮后请勿把手靠近焊头，以免压伤或烫伤。
- 3、温度控制的参数一定要调到合适的数值，禁止未经工程师的指导私自更改参数设置。
- 4、焊头更换后必须要用感压纸测试焊头下压是否平衡，如果不平衡需要调平后才可以使用，否则可能会热压不良。
- 5、机器没有通气的情況下不要启动伺服下压。