



SMT锡膏自动添加装置

用户手册

（中文版）

目 录

1 前言	2
2 注意事项	3
3 技术参数和规格尺寸	4-5
4 操作说明	6-9
5 参数设置	10-12
6 保养维护操作和故障诊断	13
7 保修记录	14
8 保修卡	15

前言

首先，我们诚挚地感谢选 **VCAM**® DW800 自动添加锡膏装置！您将可利用这款产品实现方便快捷的操作，提高生产效率、减低生产成本帮助你更好添加锡膏。使用这台机器前，请您详细地阅读这份使用手册，并将它妥善保存。

自动添加锡膏装置 DW800



二、注意事项

2.1. 使用注意事项

- 1) 使用之前确认加锡机的导锡柱子内部是否没有残余锡膏堵塞；
- 2) 使用之前确认锡膏瓶子是否和卡瓶装置相符合（根据锡膏瓶子定制卡屏装置）；
- 3) 禁止在含有腐蚀气体、化学药品等等的环境下使用加锡机；
- 4) 禁止在户外和有阳光直射的地方放置加锡机；
- 5) 设备总电源关闭后，等待2分钟后方可再启动电源；

关闭总电源后又瞬间开启，则有可能出现24V电源开关自动开启保护的措施，使设备无法正常工作的风险。若出现此类情况请拔掉加锡机总电源，等待2分钟后再接通电源(在此过程中设备电源处于自动放电状态)；

- 6) 定期清理接锡杯里面的锡膏，防止溢出影响正常加锡；
- 7) 加锡过程禁止频繁复位加锡机，导致锡膏受挤压溢出；
- 8) 设置加锡克数最小为5g, 每次5的倍数增加。

(2) . 锡膏瓶子放置之注意事项

- 1) 每次放置锡膏瓶子，要检查是否推放到位，按到底即可；
- 2) 锡膏导柱放置后，拧紧手拧螺丝，以防掉落；
- 3) 确认锡膏品牌和卡屏装置是否一致；
- 4) 确认活塞是否开口，开口是否破损，如损毁立即更换。

(3) . 安装或维护注意事项

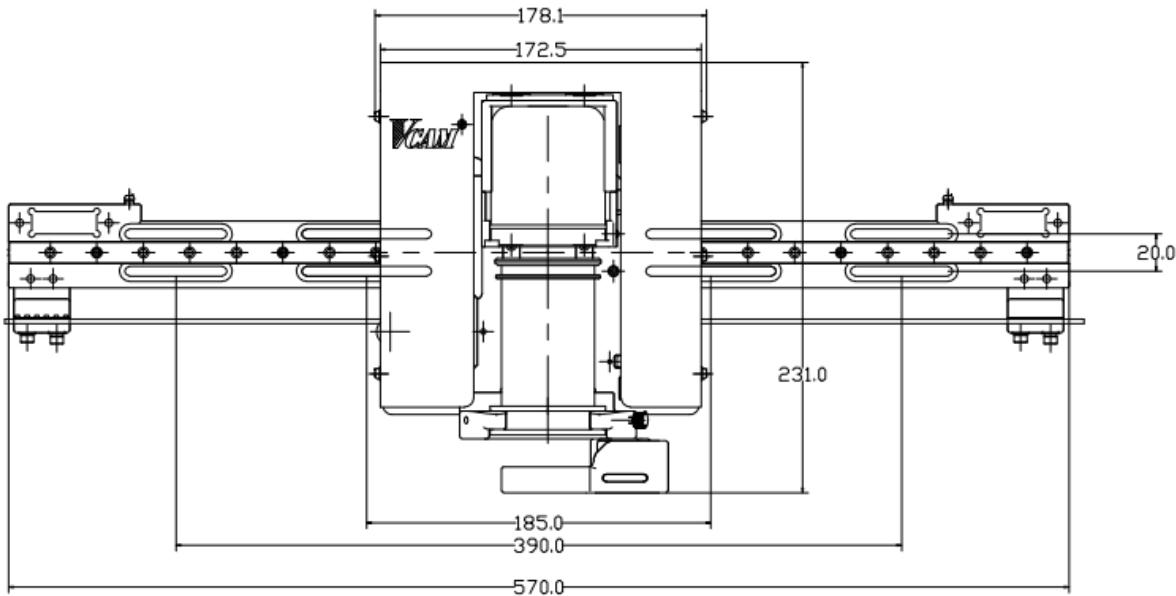
- 1) 安装或维护之前，确认清洗机电源处于关闭状态，并拔出电源插头；
- 2) 确保加锡机处于非启动状态方可更换锡膏瓶子；
- 3) 非本仪器维修人员和未经培训合格的人员切勿随意使用本仪器；
- 4) 仪器使用时，应保持平稳，防止掉落；
- 5) 锡膏用量结合板子大小设定，建议设置单次 50g 以内，如锡膏用量大，可以减少加锡周期。

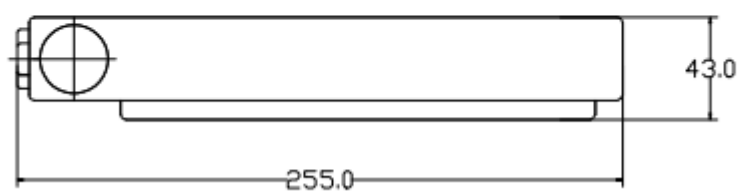
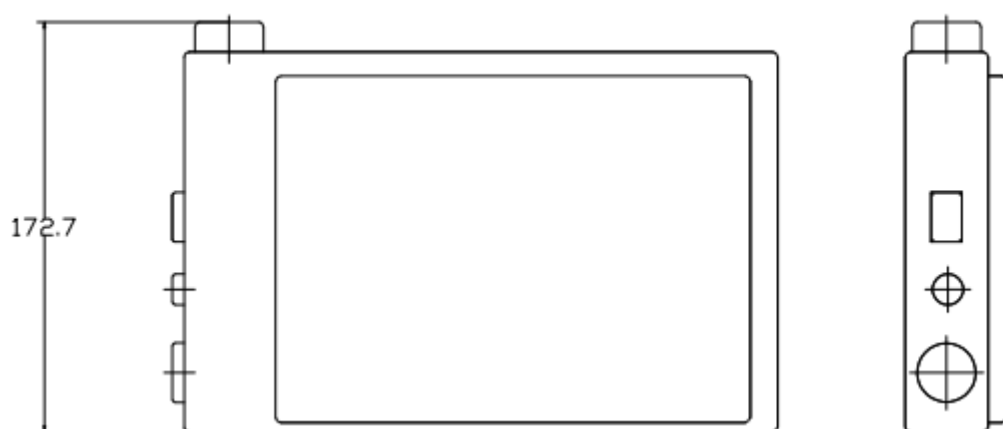
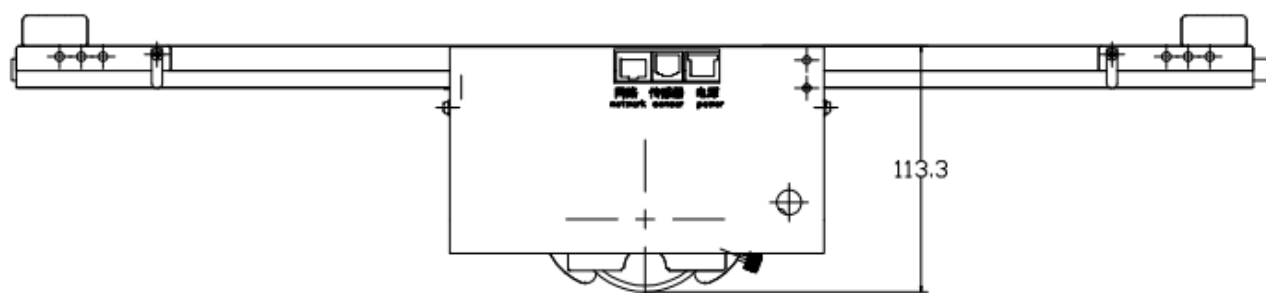
三、技术参数及规格尺寸

a. 技术参数

电源	电源	AC220~240V
	插头	国标 10A—3 芯
	消耗电力	≤100w/H
环境	工作环境温度	10~50℃
	工作环境湿度	10~60%RH
	设备放置环境湿度	10~60%RH
	灰尘	0.1mg/m³(没有传导性的灰尘)
	腐蚀性气体	不允许
其它	产品尺寸	570(L) x120(W) x230(H)
	重量	~4Kg

b. 规格尺寸





四、操作说明

4.1. 放置锡膏瓶子操作

- 1). 确认锡膏瓶子是否和卡屏装置相对应（如升贸锡膏瓶子对应升贸卡屏装置）；
- 2). 把锡膏瓶盖打开，将瓶口锡膏擦拭干净，然后放入卡屏装置；
- 3). 操作显示屏，点击启动，选择满瓶。（若锡膏不足一瓶，则选择半瓶）；
- 4). 加锡量及加锡周期设置

A: 根据印刷主板所消耗的锡膏量乘以 2，然后输入显示屏面板中的单次加锡量中。

若想要 N 个周期加一次锡膏，则输入的锡膏量乘 2 再乘 N。

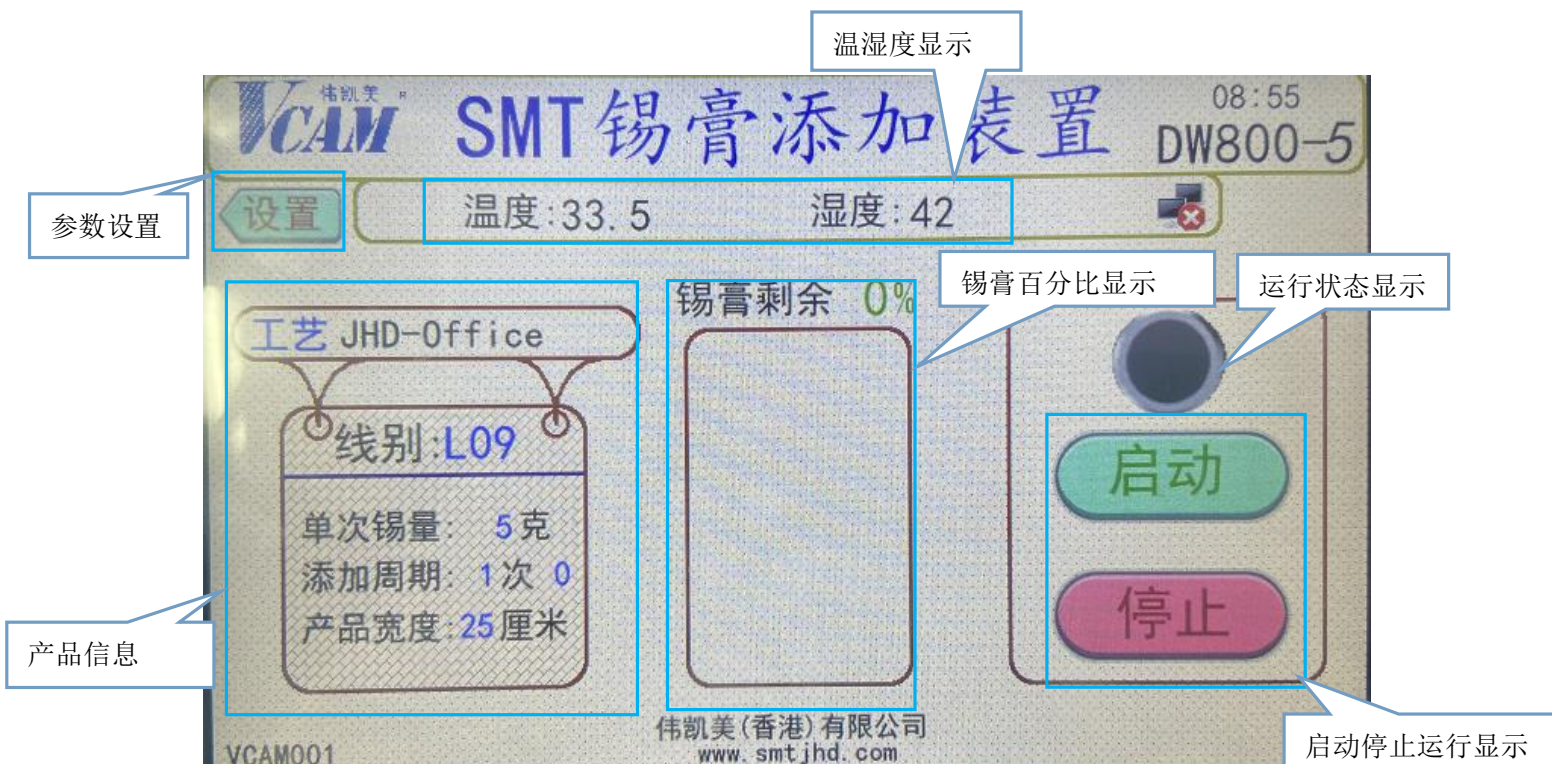
B: 根据印刷机的主板上升时间，调整加锡延迟时间，确保 TB 台顶上来后才加锡。

5). 报警设置

A: 根据实际需求调整没有锡膏后的报警时间长短，和报警声音大小。

B: 根据实际需求调整剩余多少锡膏后报警，对应报警时间长短和声音大小。

4.2. 主操作面板说明



* 请注意不要被比较尖锐的东西划伤或被比较重的东西砸伤。

4.3. 操作步骤

1. 开启设备电源



2. 点击“进入”



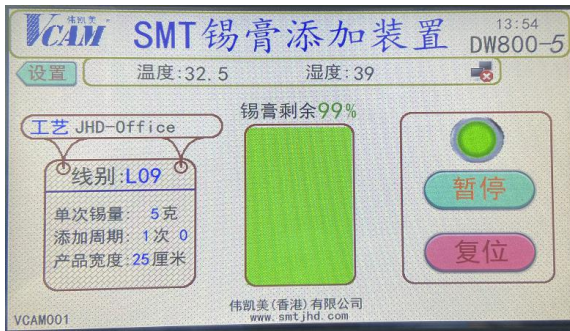
3. 点击启动，



锡膏为 500g, 选择满瓶；小于 500g, 选择半瓶。



4. 首次使用，需要“设置”常用参数



5. 加锡设置

5.1 锡膏添加设置：单次加锡量是指每次加锡的重量，点击“手动”可以手动加锡；（可设定范围 1-99 出厂最优设置值：最小设置 5g, 每次以 5 的倍数调节，上限不超过 40g）



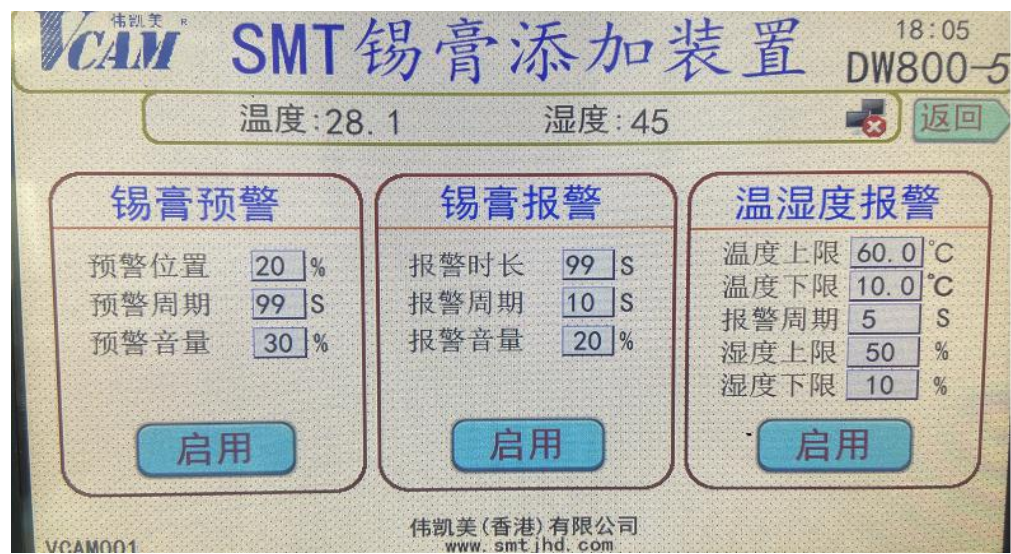
5.2 移动设置：是指加锡过程中移动参数调整，可以根据自身需求调整对应的数值，如加锡移动距离（印刷主板越大，产品宽度数值越大），复位周期是指加锡时 X 轴移动的次数，一次是一个周期，如图显示 50 次移动后会自动复位一次，点击启用可以切换使用或禁用该功能



5.3 传感器设置：周期是指加锡机会根据设置的添加周期次数来判断几个周期加一次锡膏如图则为每一个周期加一次，每次加锡为 5 克。可以根据现场情况确定周期数（来回印刷 2 张板为一个周期），加锡延迟是指传感器延迟多少时间后给信号加锡，如图所示为 50MS 后加锡。“使能”按键可以开关辅助传感器。



6. 报警设置



6.1 锡膏预警

预计位置：当锡膏百分比达到设定的百分比，设备开始预警提醒；
预警周期：当设备预警提示后，报警消除后下次提示的周期时间；
预警音量：调节声音的大小。

6.2 锡膏报警

报警时长：报警声音持续响的时间；当设置为 0S 时，功能关闭。
报警周期：设置时间内 A. 当设备通电后没有启动设备，设备会报警；B 当锡膏用尽，没有及时更换新的锡膏，设备报警。
报警音量：调节声音的大小。

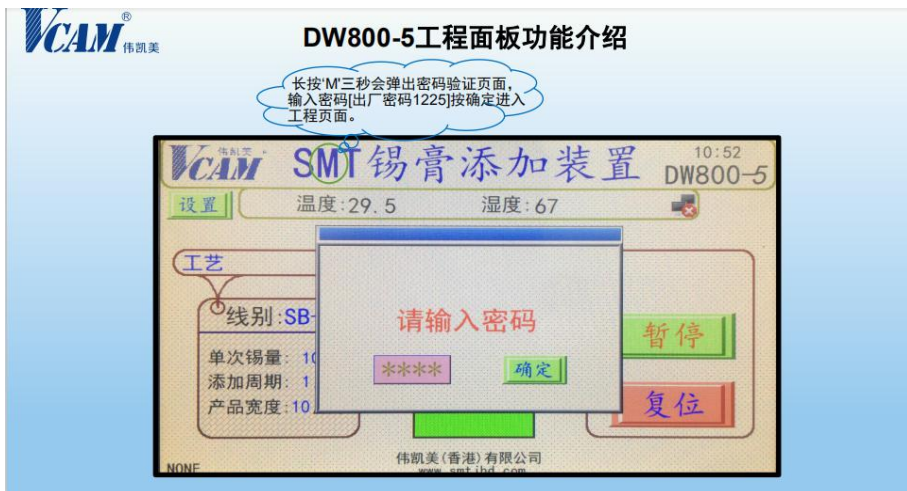
6.3 温湿度报警：设置温度和湿度上下限范围，超过范围报警

7. 网络设置，正确设置 IP 地址即可通过远程计算机实时监管设备运行状态（改功能为选配功能，实际操作参考“联网说明”）



五、参数设置（进入密码界面）

长按 M 三秒以上，输入密码 1225



输入密码点击确定进入下一个界面，如下图



5.1 加锡设置:



回原点和回极限：设备没有检测到锡膏时，上升和下降速度，建议值 400-500，扭矩是设备上升和下降力的大小，建议值 450；

0：马达当前位置的读数，设备加锡过程数字会增大，到下极限为止；

加锡重量和对应位置：设置加锡为 5g，实际加锡不足 5g 时可以调节对应位置补偿；

加锡速度：设备加锡过程中速度的快慢在建议值 300 到 450；

加锡转矩：设备加锡过程中力的大小调节；

预加步数和回退步数：设备加锡时马达工作的范围 1000-1200 理论最好值。（注意 2 个数值必须一样）

检测扭矩：锡膏放置后，设备启动后会自动检测锡膏多少，如果力太大锡膏会全部一次性加完，如果力太小无法检测到锡膏面，可以通过调节检测扭矩大小自动检测锡膏面，（建议值 80-150，具体根据锡膏而定）

检测转速：检测锡膏时速度的快慢设置，建议值 300-350；

检测面位置：设备启动时按“满瓶”时，马达会运行到设定的值后停止；

锡膏空位置：设备运行时，马达下极限到达的位置，达到设定值后不再继续运行，设备报锡膏用尽；

锡膏满位置：设备启动，检测锡膏满瓶位置，设定值为马达运行停止时，锡膏显示 100%位置

***满瓶位置和空瓶位置可处理主界面百分比未显示错误问题，例如正常生产点击满瓶，百分比未显示，则可以检查此处满瓶位置数值是否比实际行程轨迹数值大，空瓶位置调节可减少锡膏瓶底剩余量。**

6. 移动设置，如图所示



回原点和回极限：设备在复位和启动时左右移动的速度和力度调节建议值 300-500.

移动速度和移动转矩：加锡过程中左右移动的速度和力度；

中位补偿：设备复起始始位置调节，中位补偿分正负，数字越大偏右，数字越小偏左；

密码：后台参数设置的权限.

温度补偿 10 度为补偿 1 度；

湿度补偿 1 为补偿 1；

复位周期：代表加完多少个周期复位一次，周期延迟代表加锡时等待多久再移动，

移动最大值 5600，每厘米步数 160，代表可以移动 5600 步就走了 35 厘米，

7. 传感器设置



加锡机可以使用 1 个传感器，2 个传感器，3 个传感器（选配）

传感器 A B 为刮刀传感器，检测刮刀的升降过程。

辅助传感器 检测 TB 台升降过程。

传 A+辅助传感器（使能）：表示用了 2 个传感器（标准）

传 A+辅助传感器（失能）：表示用了 1 个传感器（标准）

传 B+辅助传感器（使能）：表示用了 2 个传感器（选配）

传 A+B+传 B+辅助传感器（使能）：表示用了 3 个传感器（选配）

备注：点击远离可以切换靠近，选择感应器传送信号的方式。（靠近或者远离感应器）

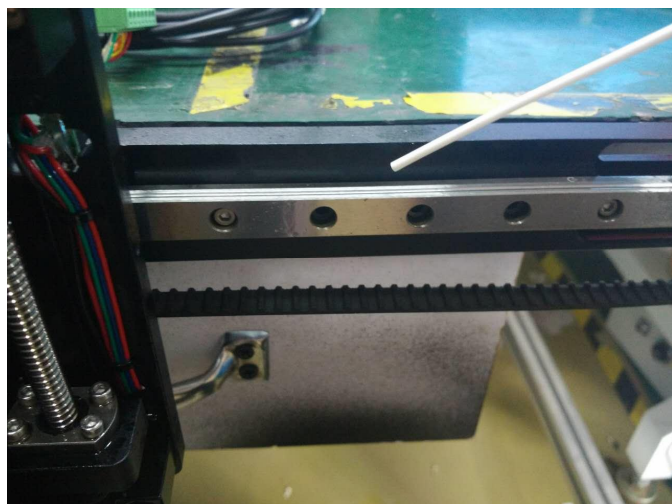
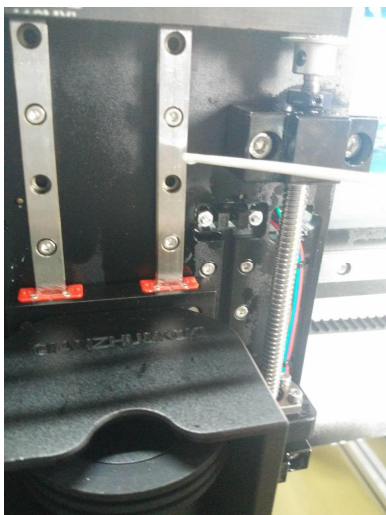
***无特殊要求时，所有设备标配都是用 2 个传感器，请参考“传 A+辅助传感器”调试。**

5. 保养维护操作：

- (1). 每周定期给锡膏添加装置的三条滑轨上润滑油（BIRAL）；
- (2). 每班把加锡机的导锡柱子或接锡杯拆下来清除残余锡膏，防止久了硬化掉进钢网损坏钢网；
- (3). 每个月检查下卡瓶装置的螺丝和支架的固定螺丝，若有松动则需要重新紧固，重新打上螺丝胶，该用品可以向供应商索取，防止用久抖动脱落；
- (4). 长期不用时请拔掉电源插头和气源接头；
- (5). 每次更换锡膏时，必须把硅胶塞子面上的锡膏刮干净，再加锡，防止挤压的时候，面上残留的锡膏跑进硅胶塞子中间的缝隙里面，增加清洁困难；
- (6). 锡膏导柱的螺纹若有锡膏掉进去，不可以直接旋转上锁，必须先清理干净后才能上锁使用，否则锡膏硬化后影响锡膏导柱和硅胶塞子的螺纹装配，影响操作效率；
- (7). 每次换班的时候，硅胶塞子必须完整的清洗一次，防止残留锡膏硬化，掉落影响印刷效果，也影响硅胶塞子密封效果，一般以 8 小时为准；
- (8). 硅胶塞子不允许长期泡在酒精或者有机溶液里面，清洗干净马上要拿出来风干放置；
- (9). 硅胶塞子若使用过程破损了，马上反馈并及时提供更换，避免锡膏侧漏和出锡不均匀；



- (10) 每一周要给锡膏添加装置的三条滑轨和丝杆上润滑油；
- (11) 定期把加锡机的导锡柱子拆下来清除残余锡膏，防止久了硬化掉进钢网损坏钢网；
(一天 2 瓶锡膏以内 3 天清洁一次，2 瓶锡膏以上 2 天清洁一次，超过 4 瓶锡膏 1 天清洁一次。)
- (12) 每个月检查下卡瓶装置的螺丝和气缸的固定螺丝，若有松动则需要重新紧固；
- (13) 长期不用时请清洁干净后上润滑油，然后拔掉电源插头和气源接头，确保机器下次使用正常。



6. 故障诊断：

故障名称	解决方法
不会自动加锡	a. 检查刮刀传感器和TB台传感器位置是否正确 b. 检查“加锡周期” c. 检查“加锡扭矩”
加锡机一直往一个方向移动,不会左右移动	进入设置里面的加锡设置，把移动设置的产品宽度减少
加锡过程发现加锡机导致旁边溢出锡膏，	a. 检查卡瓶装置和锡膏品牌是否匹配 b. 检查“活塞”边缘是否破裂 c. 导锡柱是否放置好，手拧螺丝是否拧紧 d. 锡膏瓶内径
锡膏瓶残留锡膏多	a. 锡膏剩余大于10g检查“锡膏空瓶”位置值是否设置正确 b. 锡品牌和锡膏卡瓶装置是否匹配
启动后一瓶锡膏一次性加完	检查“加锡扭矩”是否正确

保 修 记 录

保修时间	故障情况	检修结果	维修员签名

保修说明：

1. 本保修卡和购机发票一起作为保修凭证，保修期自购机日算起，免费保修一年。
2. 保修凭证不得随意涂改，否则视为无效凭证。
3. 非本公司或销售商维修人员不得随意拆开仪器。
4. 未按使用说明书要求使用、维护和保管或人为原因造成仪器损坏，将实施有偿维修。

伟凯美(香港)有限公司
VCAM(HONG KONG)LIMITED

ADD: Unit 1105,11F,Tower1,Lippocentre,No.89 Queensway,HongKong

Tel: 00852-25430881

Fax: 00852-25430882

E-mail: postmaster@vcam.hk

“VCAM”、“伟凯美”是注册商标，感谢您的选用！

服务保证卡

GUARANTEE CERTIFICATE

客户名称 (Name of Client)				(盖章生效) (Stamp To be Effective)
地址(Address)				
联系电话(Telephone)		产品型号 (Product Model)		
出货日期 (Exit Date)		产品编号 (Product Number)		

服务说明 (Explain of Service) :

一、免费维护期限自出货日起 1 年内有效。

(Service for free charge within one year from the exit date.)

二、免费服务期间如有下列情形之一者，本公司得酌收材料成本与维修费：

(It will cost money when it is happened any conditions as below during during the period time.)

1. 未经本公司同意擅自添附、填充、修改所致之损坏。

(It without authorization to expand or modify or add anything to the machine.)

2. 天灾或任何人为之损坏。

(The natural disaster or any damage with man-made.)

三、机器使用注意事项 (The matter needing attention of using.) :

1. 正确的使用方法与周密的保养，有助于机器的寿命，请依使用手册使用。

(To use the machine obeying the operating manual, and on the correct way or complete maintenance which is useful for expanding the life of the machine.)

2. 工作环境所使用的电源不稳定时，则应安装稳压器。

(It needs settine up an AVR when the environment is in unsettled power supply.)

3. 机器本身及所有环境应时时保持清洁。

(The environment and machine needs maintaining clear anytime.)

4. 勿将金属或有磁性之杂物置于机器旁，以防机器受到伤害。

(Don't put metal or something that have magnetism beside the machine and can prevent it not be damaged.)

5. 非必要时，勿拆开机器外壳，或随意移动内部器件。

(Don't open the case or remove the parts of the machine unless necessary.)

6. 若机器有不正常的情形发生，请勿继续使用，尽快通知本公司并请告知机器型号及机器出厂编号

(Please stop using the machine when there has unusually happened,meanwhile,notify us the model and serial unnumber of the product as soon as possible.)

DW800 锡膏自动添加装置 用户手册

2020-v2.1 版	发行日	管理号码
-------------	-----	------

发行	2020 年	VCAM1588
----	--------	----------

VCAM (HONG KONG) LIMITED

中国

深圳市捷汇多科技有限公司

深圳市龙岗区龙城街道五联社区协平路 7 号爱联工业区尊龙高科技园 D 栋 3 楼

电话: 0755-84615789 (总机) 传真: 0755-89989900

网址: www.smt.jhd.com E-MAIL: kf@smt.jhd.com