

XDY-SD-02 镜头锁付机

说明书

一、设备简介

- 1.设备整体尺寸 :作业高度: 970mm。
设备外形尺寸: 长 700mm,宽 800mm,高 1700mm。
- 2.总重量 : 约 200Kg。
- 3.设备外观 :表面乳白色喷塑涂层（底层电泳防锈处理）。
- 4.工作台及零部件表面处理 : 表面电镀铬。
- 5.设备作业方式 :镜头盘（可放两盘），人工换盘，自动锁付。
- 6.组装部品: 镜头、底座。
- 7.工程能力 : 2 个吸头同时锁付；机台最快作业速度:3s/颗；
可实现镜头与包装盘间距不同时的锁付。
- 8.XY 精度移动 : XY 轴重复定位精度±0.01mm。
- 9.作业人员: 1 人。
- 10.机台调整方法 : 程序调整（数字化调整）起始位置。
- 11.安全 : 前端安装安全屏。
- 12.电源电压 : AC220V。
- 13.压缩空气: 0.4Mpa。
- 14.各开关, 传感器电压规格 : DC24V。
- 15.电气部分其他要求项目 : 电源接入线:L>3M。 线径: 3x2.5mm²。
- 16.安全装置及铭牌标识 :
 - 1.机械和电气的安全和极限位置联锁；
 - 2.对涉及人身安全的部位有警示中文标识；
 - 3.铭牌标识,是中文标识。
- 17.锁付扭力控制: 扭力上、下限范围可设定，超出范围视为不良。
- 18.锁付高度控制: 接触式传感器。
- 19.锁付高度精度: ±0.03mm。
- 20.环境控制: 机器顶部安装风机过滤机组，四周安装安全门。

二、操作说明

- 1.操作面板:



气源压力控制：分别是4个吸头的吸气控制、位移平台底座吸气控制、气缸上下控制和三爪夹持力控制。

操作按钮：绿色的为启动运行，黄色的为暂停，红色的急停。机箱的背面也有同样的按钮。

2. 操作触摸屏：

(1) 开机主画面：



开机主画面是触摸屏的主控画面，可以点击进入其他控制画面，以及设备

的运行暂停。

“清空产量”按钮，需按住3秒才可清零。

“位置设置”和“手动操作”里面的按钮，需要在设备切换为手动状态才可以执行动作。

“系统复位”在任意状态都可以复位。

最下面一行在设备出现异常时候，会有报警提示，以便于有目的的处理问题。

(2) 参数设置界面：



萃盘行数列数为成品盘的行数和列数，在更换不同行列书的包装成品盘时，需要改变参数。

成品盘间距在更换间距不同的成品盘时需要修改参数。

自动运行速度为设备在自动运转和运转复位时的移动速度。

主轴转速为手动和自动运行的转动速度。

镜头吸气时间为吸取镜头时吸笔在下面的停留时间。

吹气时间为成品放入成品盘的吹气时间。

镜头盘间距在更换间距不同的镜头盘时需要修改参数。

底座吸气时间为吸取镜头时吸笔在下面的停留时间。

(3) 参数设置里面的系统设置：



系统设置里面有 3 个时间设置：(密码为：3216)

夹头加紧前延时：镜头吸笔把镜头放在三爪夹头上，在被夹紧前停留的时间。

夹头加紧后延时：三爪夹头夹紧镜头后镜头吸笔停留的时间。

振动取料后延时：十字位移平台上的感应器，在感应到底座到位后，让振动盘延时振动该时间后停止。

(4) 位置设置：



该界面的操作需要在主界面将设备切换为手动状态。

气缸上下：可以控制 4 个吸笔的上下动作。

手动速率：在点击上下左右箭头时设备的移动速度，分别为 0.1MM、1MM、10MM、20MM。

坐标参数：更改坐标值时有 2 种输入方式。

一、 在有已知的确定参数值时可以手动输入数值。操作是：先点击“快速定位模式”，使其变成绿色，然后输入坐标值，核对无误后，再次点击“快速定位模式”使其恢复成灰色状态，参数就设置 OK。

二、 在没有坐标参数时，以“取镜头放成品位置”的坐标设置为例。先手动点击移动箭头，将吸笔移到第一颗镜头的正上方，点击“快速定位模式”，使其变成绿色。然后按住“取镜头放成品位置”按钮 3 秒钟，当前的坐标值会自动输入“取镜坐标”参数内。再次点击“快速定位模式”使其恢复成灰色状态，参数就设置 OK。

(5) 手动操作



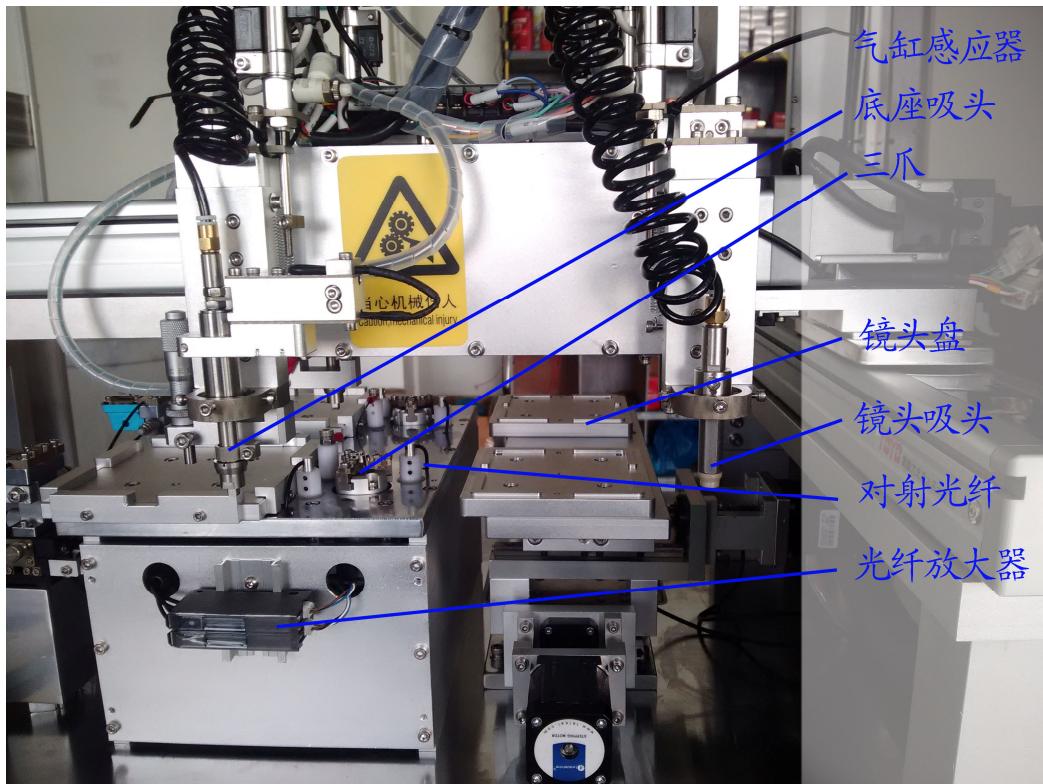
该界面的操作需要在主界面将设备切换为手动状态。可对三爪、吸笔、振动盘作手动控制动作。

(6) 位置设置 2



该界面的设置是对镜头盘的坐标的位置，操作通位置设置 1 里面的一样。

三、设备部件：



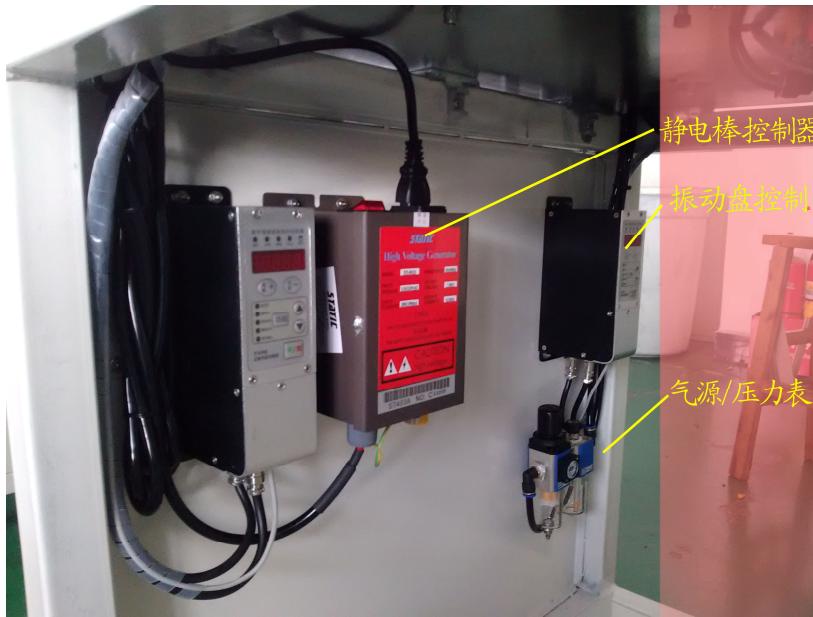
光纤放大器前面的黄色数字为感应界限，当检测值大于该值时表示对射光纤中间没有物体。用此可以判断三爪上是否有镜头，以及底座是否振动到位。

四、高度微调



在调整完高度后需将微调锁紧，防止设备移动过程中，微调移动。

五：机箱下面的控制



六、扭力控制器的参数设置：

长按 MODE+G/N 进入 MEnc

里面有 5 个设置： 1.Func 2.PArA 3.AdC 4.uArt 5.runMd，选择 1.Func 按回车键“MODE”进入参数设定。

F0 改为 F1 则进入 F 后面的参数设定，否则不可设置。

F1 值为 1

F2 值为 0

F3 值为 0 表示显示精度

F4 值为 0，表示位数或者小数点选择，0 时单位为克。有小数点是单位为千克，扭力检测不正常。

F5 值为 2 显示分度值

F6 值为 1000 最大称重

F7 值为 10

F8 值为 8

F9 值为 3

F10 值为 3

F11 值为 0

F12 值为 1

F13 值为 0

F17 值为 2

F18 值为 10 开机自动清零范围

F19 值为 5

runMd 设定值：

srset1 值为 0 正常称重/有上下限输出。改为 1 则没有输出，设备不会有扭力检测。

srset5 值为 0 与前面的 F4 配合表示单位为 G 或者 KG。改为 1 则为千克单位扭力检测不正常。

长按 MODE+ZERO ，进入 CMPSet 上下限设置：

SET HH 为上上限设置；

SET HI 为上限设置，当改值设定位 100 时，超过 100G 力的镜头将被认为是扭力不良镜头。

SET LO 为下限设置；

SET LL 为下下限设置；

最后一个参数：SETMD 值为 1，表示开启上下限比较。当为 0 时，设备不会有扭力检测。

七、安全事项：

- 1、在设备自动运行中，不可将肢体深入设备内部，以防夹伤， 裂伤。
- 2、在设备调试时，不可有其他人按操作界面。
- 3、在设备复位时，注意裂伤。