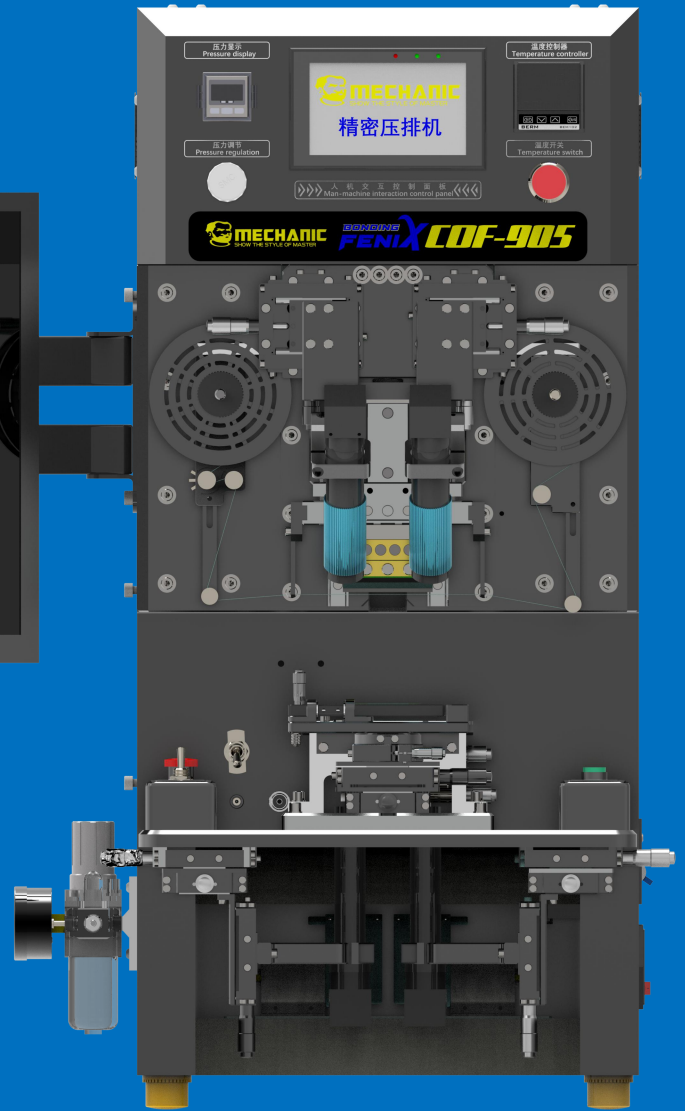


# 说明书



## BONDING FENIX COF-905 压排机

见证品质的坚守、探索技术的上限、追逐极致的体验。

# 目录

● 安全事项	1
● 注意事项	2
● 设备规格	3
● 功能介绍	5
● 电气接线	14
● 保养与维护	15

# ——安全事项——

## ——危险——

- 勿在易燃易爆的环境下操作设备，否则，可能早层伤害或引起火灾。
- 勿拆卸，修理，改造设备内部的任何部件，否则会触电。
- 在通电的情况下，不要进行维修和检查工作，也不要整理电线。
- 如果确实有需要，必须讲电源插头取下，否则，会有触电的危险。
- 在运输，安装，接线，操作，维修和检查等方面，请咨询相应专家。
- 若没有相应技术人员，很可能发生触电，受到伤害或是引起火灾。
- 勿损坏电缆，重压电缆或放重物在电缆上。不可使电缆接触其他部分或设备，否则 可能触电。
- 一定要使设备外壳可靠接地，否则可能发生触电。

## ——注意事项——

在安装，操作，维修和检查之前，必须仔细阅读用户手册，并按手册上面的详细说明进行操作。

否则,可能发生触电，受伤或引起火灾。

在条件不满足的任何地方，请不要接通设备电源。

否则，可能发生触电，受伤或损坏设备。

在设备出现故障时，请立即停止操作，关闭电源，并迅速与我们联系。

否则，可能发生触电，受伤或损坏设备。

### ——操作项目——

在设备自动运行时，请不要打开设备的电箱门。否则，可能发生受伤或损坏设备。

当需要人手处理设备内部的部件时，请保证设备已经完全停止。在处理设备内部\_\_故障时，不能任意操作设备的运行。否则，可能受伤。

### ——安装项目——

非专业工程师，不得开启设备背后的保护门，不得拆卸各部位的配件。

否则，可能发生触电，受伤或损坏设备。

勿攀爬设备，也不要重物放在设备上，否则，可能将会受伤或损坏设备。

勿撞击设备及其各部件。否则，可能发生设备故障。

### ——运输项目——

在运输过程中，要特别当心，一定要保证设备平稳。否则，可能面临严重危险。

在运输过程中，不要拽电缆，抬工作平台。否则，讲损坏部件。

### ——环境项目——

无尘或洁净房；23 C ± 5 C；40~95%RH.

# ——设备规格——

## 一.设备参数:

产品编号	COF-905 FENIX	生产效率	生产效率 10-15S/PCS
设备编码	2023120000	工作方式	(手动/自动) 手动操作/自动
系统语言	中文/ENGLISH	加热方式	加热管加热
设备功率	AC220V/110 ,50HZ	热压类型	ACF
设备总功率	0.8Kw	控制程序	可编程控制器
工作台尺寸	170*180mm	N. W/G. W	≈65kg/≈85kg
台面精度	±0.001mm	产品尺寸	350*518*750 (mm)
工作环境	16-30℃,	包装尺寸	600*630*920 (mm)
工作湿度	60%-70%	包装信息	出口木箱
适应环境	3x10 - 3mbar	适应尺寸	4.7-8 英寸
工作压力	0.4-0.7Mpa	适应产品	手机/ 平板电脑/OLED 等软性 线路板/黄色软性线路板和触控面 板

## 二.系统配置:

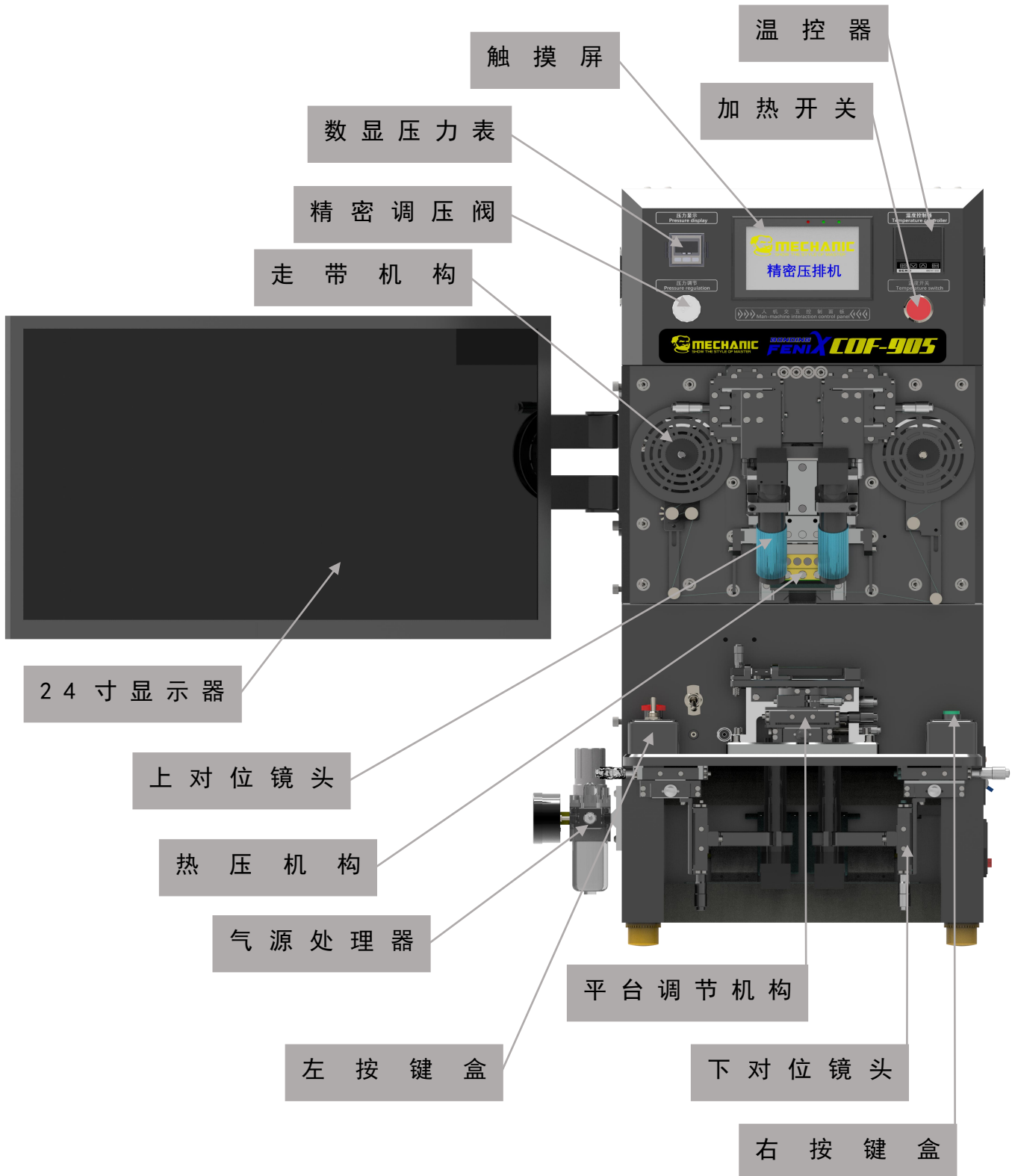
	名称	描述	备注
控制系统	PLC可编程控制器	热压时间、手动/自动	
	4.3寸智能一体触摸屏	模式切换、动作控制	
压力控制	精密调压阀	压力精密控制	热压压力
	精密调压阀	去自重	去除压头组件自重
	压力数显表	数字式显示	实时显示压力数值
安全机构	漏电保护器	防漏电安全装置	
	30A保险管		

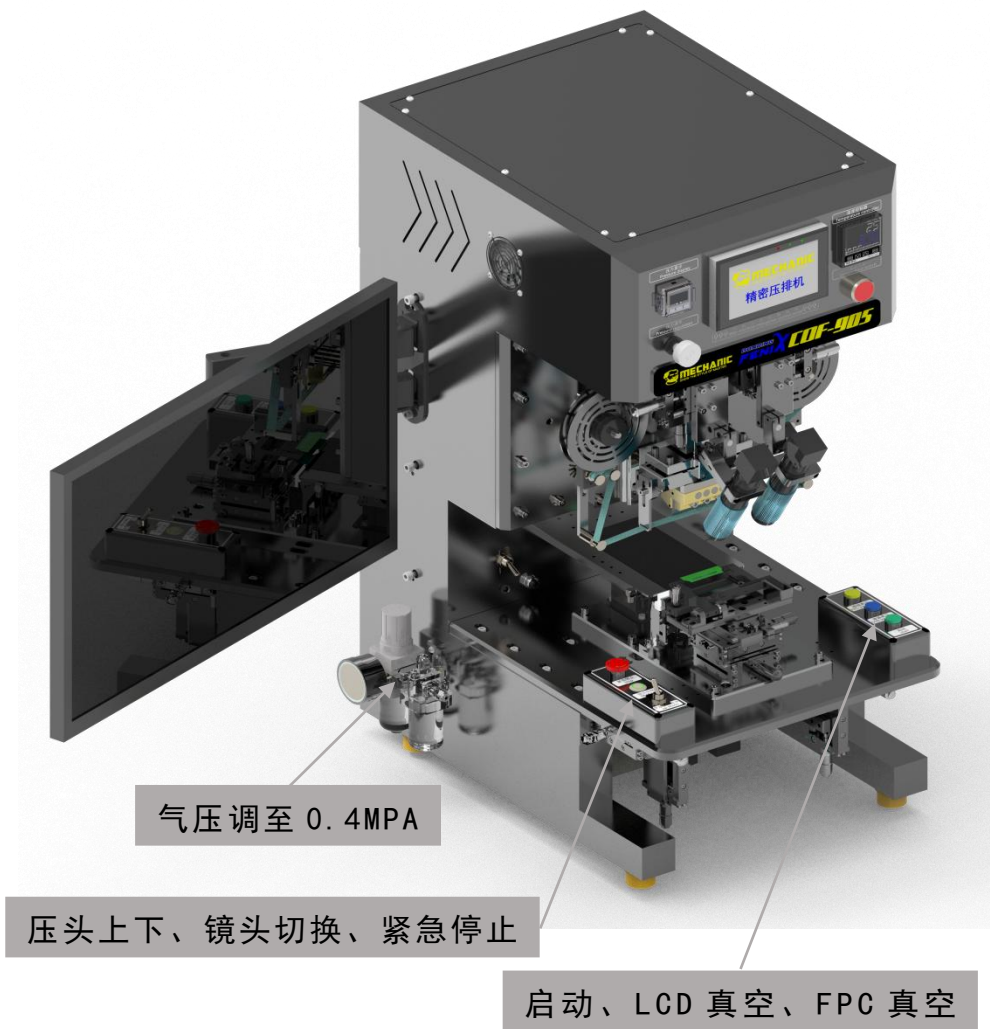
# ——设备配置——

## 一、机构规格：

显示器	24寸1080P高清显示器
触摸显示屏	设备的模式切换/时间设置；
精密调压阀	调节热压的压力大小；
压力数显表	显示当前压力的数值
温度控制器	调节压头温度；
温度开关	开启或关闭加热
底光旋钮	调节石英条底光的亮度
启动按键	自动模式下一键启动按钮。
LCD真空按键	吸附液晶屏固定位置的真空启动按钮
FPC真空按键	吸附FPC排线固定位置的真空启动按钮
紧急停止按键	按此按钮，机器进行紧急停止，并恢复原位。
压头上下开关	手动模式下，此开关可控制压头上下运动。
镜头切换按键	可实现上对位镜头或下对位镜头的快速切换。
照明开关	开启射灯照明或关闭。
漏电保护开关	设备的电力系统安全装置。
气源处理	调节气压并过滤油水，进入设备内部的气压；
AC220V电源	设备的电源输入（AC220V/110V）
内置真空泵	内置双真空泵，DC12V

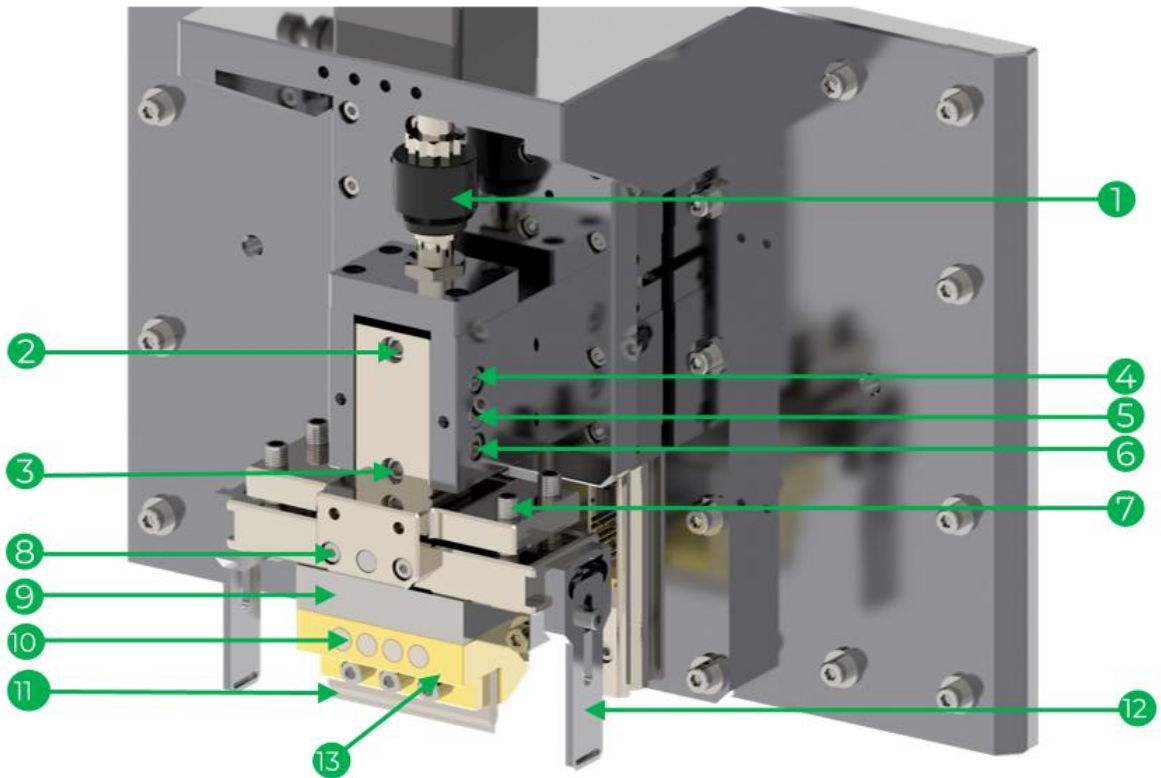
# ——功能介绍——







# 压头水平调节说明



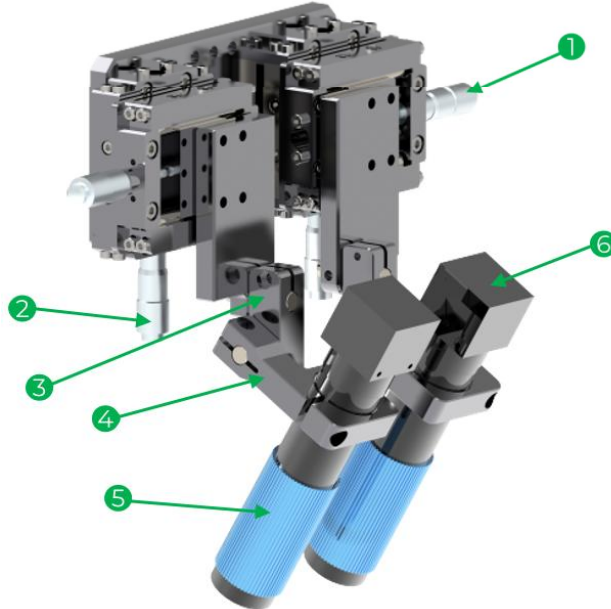
序号	功能说明
1	浮动接头：用于确保气缸驱动力的顺畅执行，有效保护气缸的寿命。
2	水平向前调节螺丝：拧紧或拧松可调节水平前后变化。
3	水平向后调节螺丝：拧紧或拧松可调节水平前后变化。
4	前后水平调节锁紧螺丝：拧松后再调节前后水平螺丝，调节完成后必须锁紧。
5	前后水平调节中轴：水平前后调节的核心轴。
6	前后水平调节锁紧螺丝：拧松后再调节前后水平螺丝，调节完成后必须锁紧。
7	左右水平调节螺丝：4颗左右水平调节的螺丝，拧紧或拧松可对校准水平。
8	左右水平调节锁紧螺丝：拧松后再调节左右水平螺丝，调节完成后必须锁紧。
9	隔热零件：进口隔热材质，耐高温，耐腐蚀，膨胀系数低，隔绝温度向上传导。
10	发热管：4根发热管，可有效确保发热块均热。
11	压头：易损品，可更换，可定制，定制包括尺寸，材质等。
12	走带微调：调节硅胶皮或铁氟龙胶带离压头的高度。
13	发热块：黄铜材质，硬度适中，导热快，有效确保温度快速传递到压头。

# 走带机构调节说明



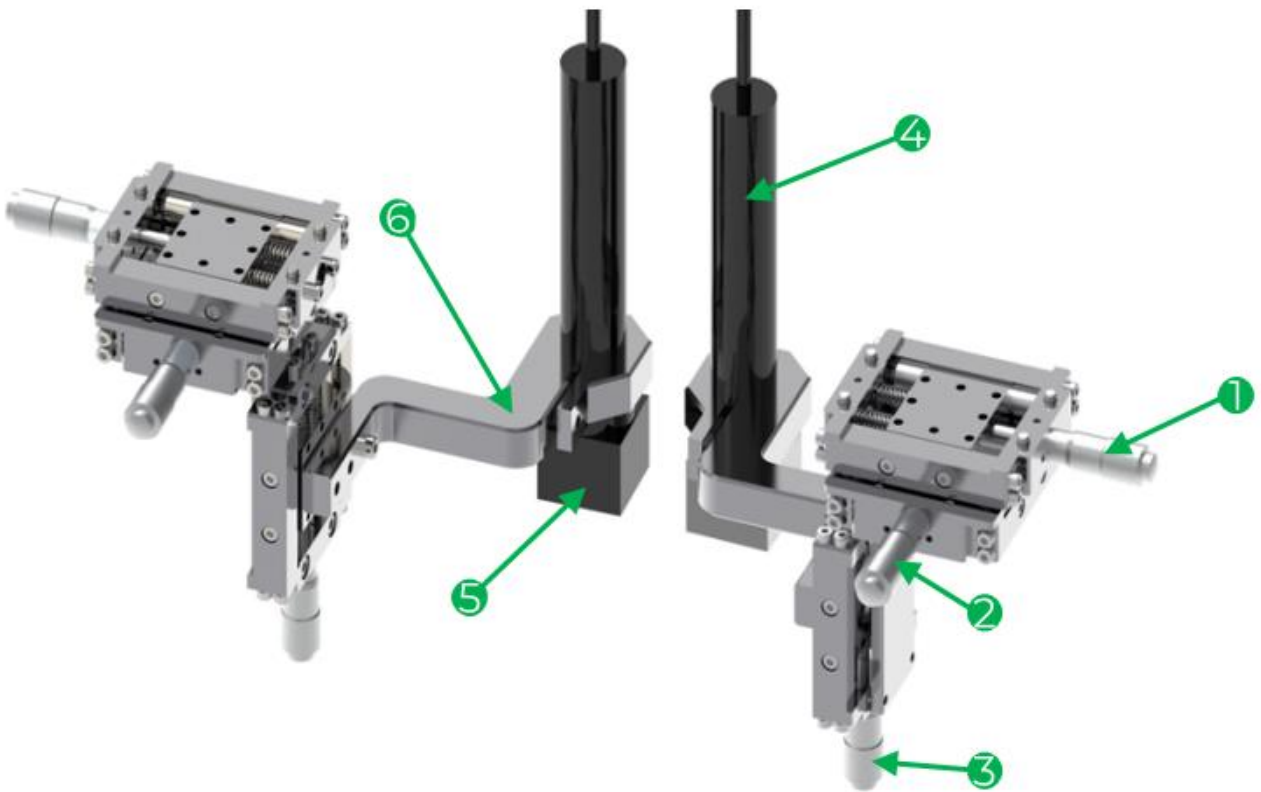
序号	功能说明
1	走带安装片：用于固定硅胶皮或铁氟龙胶带。
2	走带安装旋钮：用于固定走带安装片。
3	走带安装外牙转轴：主动旋转轴，后部有马达作为动力。
4	感应轴：此为通用件，可让走带按要求走。
5	调节条：看调节角度规避宽屏幕的液晶玻璃。
6	走带滑动轴：确保走带按要求滑动。
7	走带长度感应片：每旋转一个角度均有系统算法确保可快速设置精准长度。

# 上对位镜头机构调节说明



序号	功能说明
1	左右调节微分头：通过微调可实现镜头左右精细调节。
2	上下调节微分头：通过微调可实现镜头左右精细调节。
3	镜头左右摆幅角度调节：可调节镜头左右摆幅的角度。
4	镜头前后摆幅角度调节：可调节镜头前后摆幅的角度。
5	变焦镜头
6	CCD视觉相机

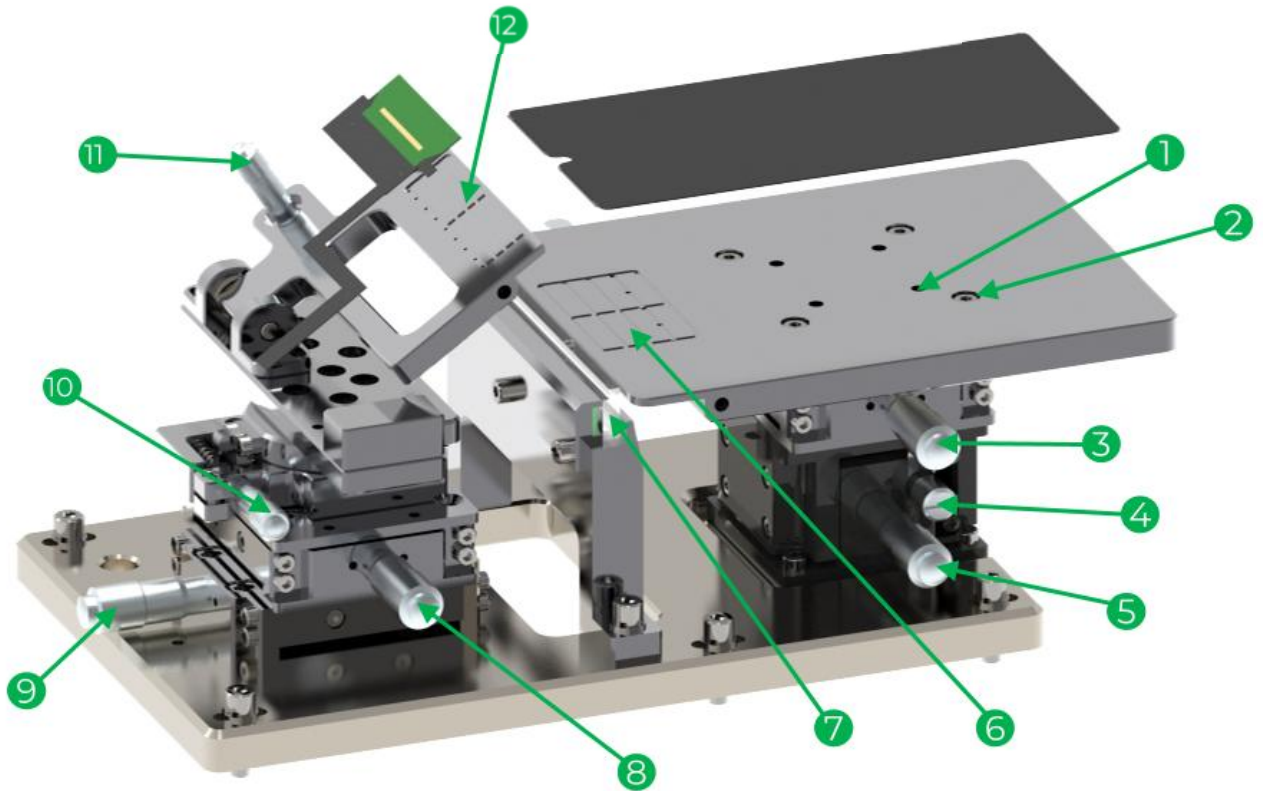
# 下对位镜头机构调节说明



序号	功能说明
1	左右调节微分头：通过微调可实现镜头左右精细调节。
2	前后调节微分头：通过微调可实现镜头前后精细调节。
3	上下调节微分头：通过微调可实现镜头左右精细调节。
4	高倍数镜头
5	CCD视觉相机
6	镜头安装支架：可大范围调节镜头高度距离。

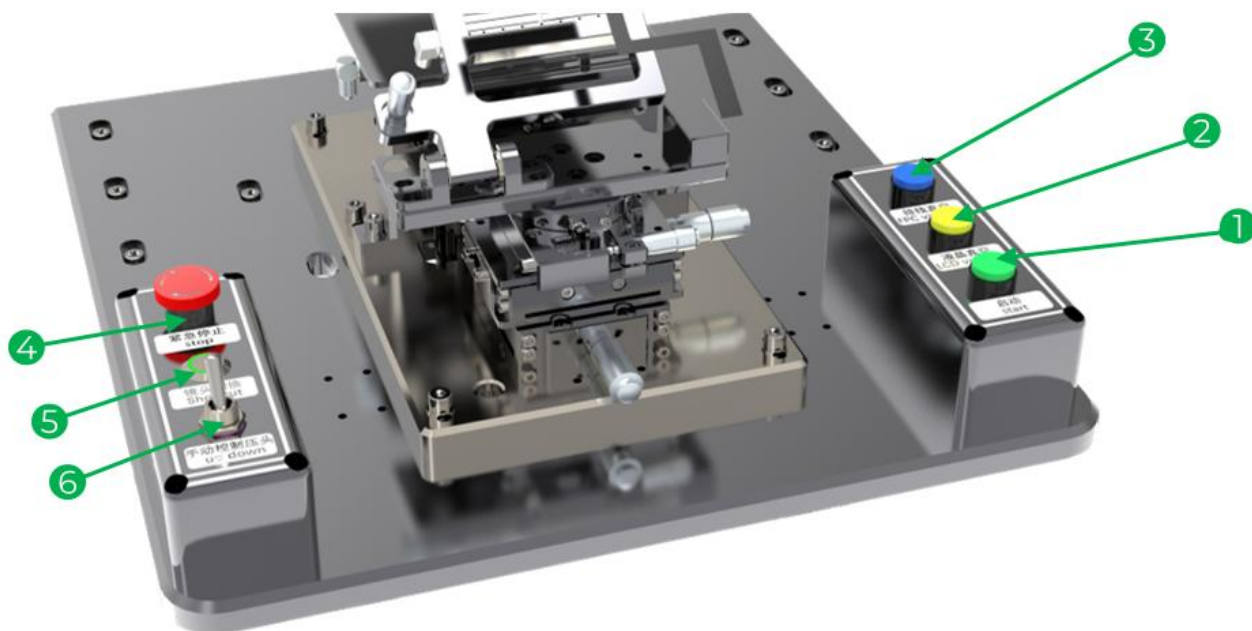


# 平台机构调节说明



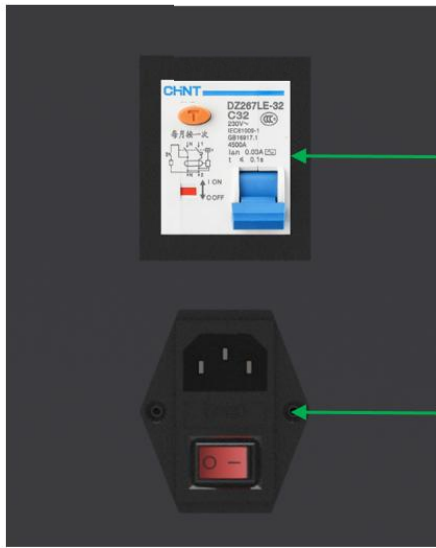
序号	功能说明
1	液晶固定板水平调节顶丝：用于调节固定板的水平，确保与石英条的水平一直。
2	液晶固定板水平调节锁紧螺丝：用于调节完水平后锁紧，保持水平不变。
3	液晶固定板左右位置微调：用于对液晶左右位置的调整，快速对齐压头位置。
4	液晶固定板高度调节锁紧螺丝：调节完高度后，需拧紧，确保高度不变。
5	液晶固定板高度调节：调节固定板与石英条的高低距离。
6	液晶固定真空吸附槽孔：内有真空泵，进行真空吸附，方便液晶快速的固定。
7	石英条
8	排线固定板左右调节：调节排线的左右位置。
9	排线固定板前后调节：调节排线的前后位置。
10	排线固定板旋转角度调节：调节排线的角度位置。
11	排线固定翻板高低调节：调节排线与液晶线路的贴合平整度。
12	排线固定翻盘真空吸附槽孔：内有真空吸附，方便排线快速定位。

# 平台按键说明



序号	功能说明
1	液晶固定板水平调节顶丝：用于调节固定板的水平，确保与石英条的水平一直。
2	液晶固定板水平调节锁紧螺丝：用于调节完水平后锁紧，保持水平不变。
3	液晶固定板左右位置微调：用于对液晶左右位置的调整，快速对齐压头位置。
4	液晶固定板高度调节锁紧螺丝：调节完高度后，需拧紧，确保高度不变。
5	液晶固定板高度调节：调节固定板与石英条的高低距离。
6	液晶固定真空吸附槽孔：内有真空泵，进行真空吸附，方便液晶快速的固定。
7	石英条
8	排线固定板左右调节：调节排线的左右位置。
9	排线固定板前后调节：调节排线的前后位置。
10	排线固定板旋转角度调节：调节排线的角度位置。
11	排线固定翻板高低调节：调节排线与液晶线路的贴合平整度。
12	排线固定翻盘真空吸附槽孔：内有真空吸附，方便排线快速定位。

# 漏电与插座说明



序号	功能说明
1	漏电保护器：用于确保设备本体交流电的安全保障。
2	电源输入：带保险开关的电源插座。电源必须有地线!!!

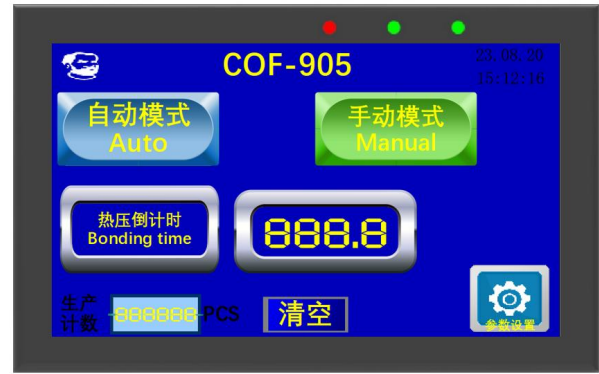
# 操作面板说明



序号	功能说明
1	压力数显表：用于精准显示当前实时压力值。
2	压力调节阀：用于调节精准压力的大小，使用精密调压阀。
3	温度控制器：用于控制压头的实时温度。
4	温度开关：用于快速打开或关闭压头温度。



# 人机交互界面说明



手动模式	手动模式下操控机器。	生产计数	机器每工作一次，便会产生一个计数。
自动模式	按设定好的参数进行自动运行。	清空	长按清空按钮可随时清空之前的生产计数。
设置	点击按钮后进入参数设置界面。	参数设置	进入参数设置画面
热压倒计时	压头下压的时间计时显示。	日期	实时显示当前日期时间（北京时间）



热压时间	压头下压的整个过程时间设置，核心参数之一。
走带频率	硅胶皮行走的长度的频率设置。
走带时间	走带行走长度的时间设置。
联系我们	进入联系我们的方式界面。
手动走带	手动模式下可点击按钮让走带行走长度手动控制。
底光	石英条内部的光源开关。
主页	返回到主页界面。



售后服务	拨打联系电话可获得设备售后在线指导与解决方法
技术支持	拨打电话可获得部分设备技术和工艺技术的在线指导支持
设备编号	每一台设备均有一个唯一的编号，方便设备售后。
主页	返回主页界面
二维码	扫一扫二维码可添加微信进行视频沟通。



# ——电气接线——

## 一. 电源要求:

AC220V ±10%, 50/60Hz.

设备额定功率: 600W

\*\*\*\*\* 危险: 请保证设备外壳可靠接地 \*\*\*\*\*

## 二. 气源要求:

0.4~0.8Mpa, 干燥气源,  $\phi 8$  气管

## 三. 电气接线:

AC220V 电源:

漏洞保护器:

气源输入:

接机器气管:

压力调节阀:

排水口:

散热风扇 :

连接 AC220V 电源;

设备漏洞或电流过大时, 跳闸保护;

连接空压机气源;

连接机器的输入气管;

调节进入设备的气源压力;

收集气管内压缩空气的水分并排除;

设备的散热;



# ——保养与维护——

## 一. 其他故障出现是的检修及处理：

	故障现象	原因分析	故障排除
1	开机没有任何显示	1. 电源插头接触不良； 2. 电源插头保险管烧坏； 3. 漏电开关跳闸；	1. 更换电源插头； 2. 更换保险管； 3. 复位漏电开关；
2	按“启动”按钮压头没有反应	1. 不在自动模式； 2. 自动模式没有启动； 3. 按钮接线断开；	1. 返回主页，进入自动模式； 2. 在自动模式，启动； 3. 重新连接按钮连接线；
3	触摸屏没有亮	1. 触摸屏待机状态； 2. 触摸屏坏；	1. 按触摸屏； 2. 更换触摸屏；
4	按触摸屏没有反应	1. GT与PLC连接线接触不良； 2. PLC状态为PROG；	1. 重新连接触摸屏连接线； 2. 将PLC模式开关设为RUN；
5	按急停没有反应	急停开关没有复位；	将急停开关顺时针旋转，复位；

## 二. 其他故障出现是的检修及处理：

	维护项目	保养措施
1	热压头	定期检查和测试压头的水平，保持压头的清洁；
2	调节滑块	定期检查和清洁，确保调节滑块上的锁紧螺丝没有松动
3	电源线插头	检查电源线插头有无发热现象。查看插头塑胶部分有没有变形，如果发现，说明接触不良，需要更换插头和插座。
4	螺丝	定期检查各部分链接螺丝有没有松动的现象。如果发现，重新收紧，以免因为部件链接的松动影响设备的稳定性。
5	端子	定期检查各部分接线端子有没有松动的现象。如果发现，重新收紧，以免线路解除不良，引起设备故障。
6	丝杆和导轨	丝杆和导轨使用一段时间后要清洁，并打润滑油和除锈油。建议一个月打一次。
7	空气过滤器	每天检查空气过滤器是否存有积液。如果发现，排除积液，并改善空压机干燥效果。
8	外观	每天检查设备的面板，平台上有没有脏物。如果发现，请清洁干净。不要刮花设备任何一部分表面。

