

佛山市隆广机械制造有限公司

双面过胶机

使用说明书 v2.4.2

联系电话：13622526725

目录

前言：	2
一、产品外观：	3
1.1 正面	3
1.2 背面	4
二、操作面板：	5
2.1 主界面：	5
2.2 设置页：	7
注意事项：	8

前言：

感谢您购买使用隆广机械开发研制的设备，为了确保您正确地使用该设备，发挥该设备的最大效能，在操作设备之前，务必熟读此说明书。

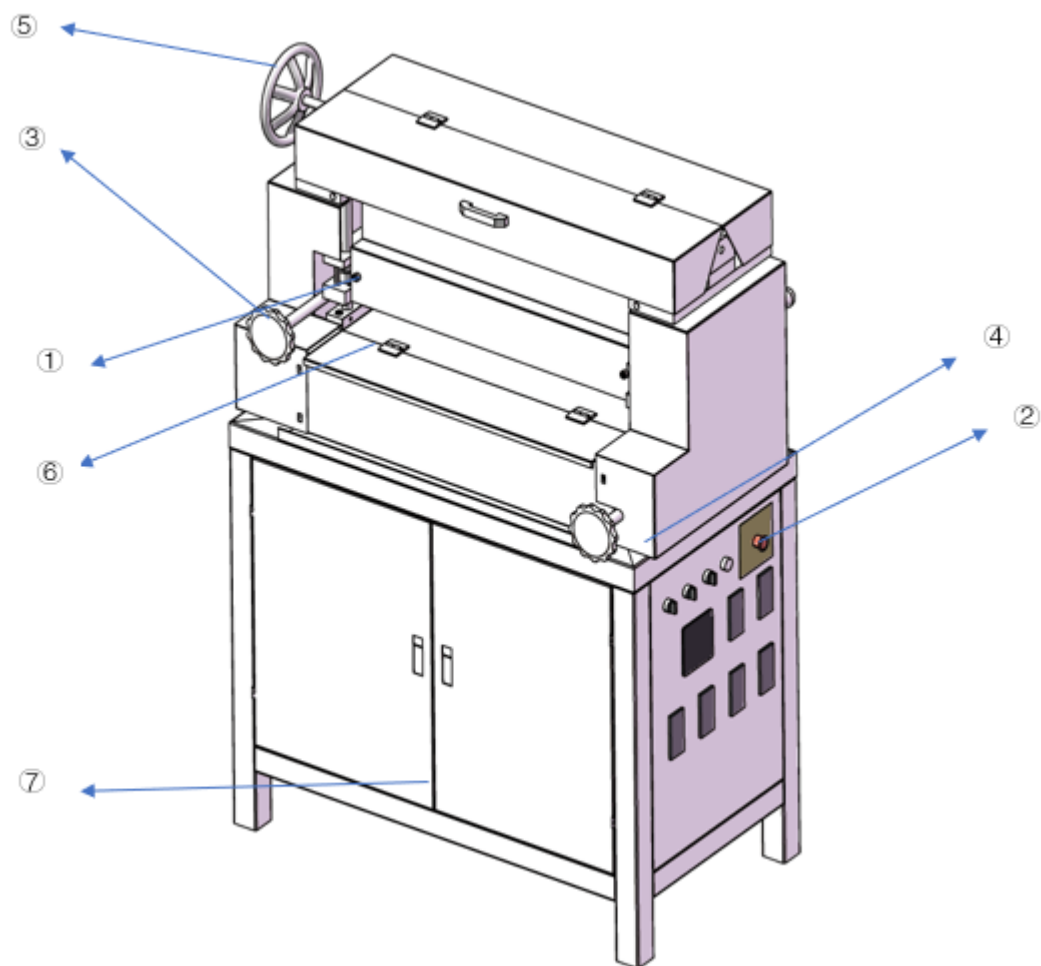
由于产品会进行换代更新，实物有些许部分可能与此说明书不符，具体请以实物为准。

双面过胶机是通过加热熔解热熔胶转化为液态并通过滚轴使之涂覆在基材上的机电设备，它将胶水涂布在宽幅物体表面，适用于大面积单色胶水涂布、涂布速度要求较高的工作场景。

本设备可实现产品的双面同时过胶，大幅增加生产效率。设备电气部分使用 PLC 控制，触摸屏使用七寸大屏，交互清晰，上手难度低。温度采用精确的 PID 智能控制，控制精准，温度曲线平稳。

一、产品外观：

1.1 正面



1. 上滚筒胶量锁紧螺丝

2. 急停开关

3. 上胶盘调胶手轮

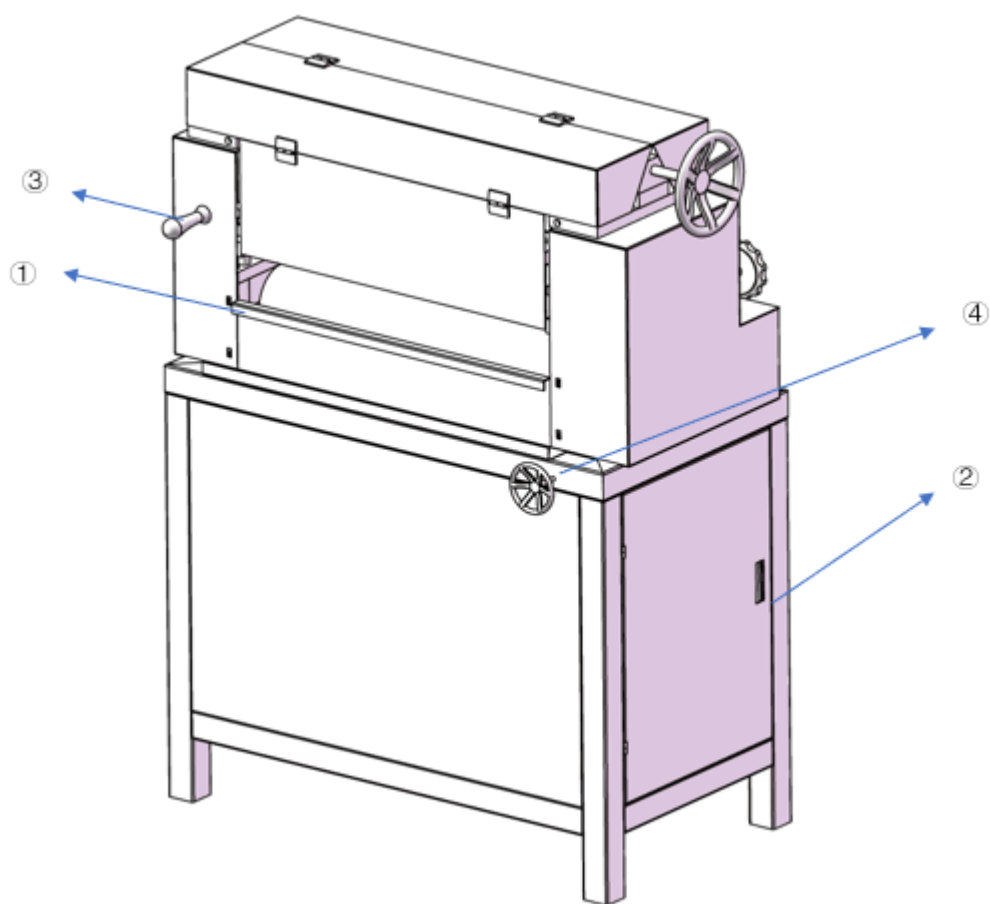
4. 下胶盘调胶手轮

5. 过料高度调胶手轮

6. 入料口

7. 正面双开门

1.2 背面



1. 出料口
2. 侧面单开门
3. 上胶盘开关
4. 链条松紧调节手轮

二、操作面板：

2.1 主界面：



1. 各模块加热分控开关

2. 自动下胶开关（开启后自动下胶^{*1}）

3. 显示当前温度

4. 设置目标温度

5. 加热信号灯

6. 自动下胶说明（可点击）

7. 自动下胶阈值设置^{*1}

8. 电机启动温度设置^{*2}

9. 手动下胶^{*3} & 电机开关^{*4}
10. 电机频率设置
11. 设备启动、停止开关与设置按钮^{*5}

*注:

*1 自动下胶说明:

缓冲胶盘不加热, 开关为自动下胶开关, 设置温度为停止下胶的温度 (该值一般介于上胶盘温度和上滚筒温度之间, 需按实际情况调整)

自动下胶设置温度调整说明: 缓冲胶盘满时, 记录温度, 一般比该值稍低即可

*2 电机启动温度:

该设置温度为电机保护温度, 建议高于 90 度, 如设置值低于 90 度, 设备将于下次通电时重新设置为 90 度。

*3 手动下胶开关:

打开此开关后会直接启动下胶, 请自行留意缓冲胶盘胶量。

一般情况下建议关闭此开关, 并开启自动下胶开关。

*4 电机开关:

开启开关后在下胶盘&上滚筒到达启动温度后, 电机启动。

*5 开关:

启动开关: 启动设备请按下启动开关

加热开关为分控开关, 在设备启动后生效。

停止开关: 关闭设备所有动作, 包括加热、电机等。

设置按钮: 切换设置界面, 密码为 **8315**。正常使用请勿随意更改。

2.2 设置页：



1. PID 参数设置^{*1}
2. 显示切换
3. 查看温度曲线（长按）
4. 参数修改^{*2}

*注：

*1 PID 参数设置：

建议使用默认值，非专业人士请勿调节。恢复默认值前请按下急停。

*2 参数修改：

修改参数前请按下“点击修改”，初始化为全局置零，调试用，正常使用请勿点击。参数已在出厂时设置好，正常使用请勿随意更改。

注意事项：

1. 工作时请勿触碰旋转部分。
2. 机械参数不得随意更改。
3. 非专业人员不得开电箱门（高压勿动）
4. 发现异常请断电源或按下急停开关。