

Ultra 2800 DispenseLink™ System

操作說明書



苏州擎电

EFD®

苏州擎电电子有限公司

TEL:+86(512)66568575

HHTP://www.qd-electron.com

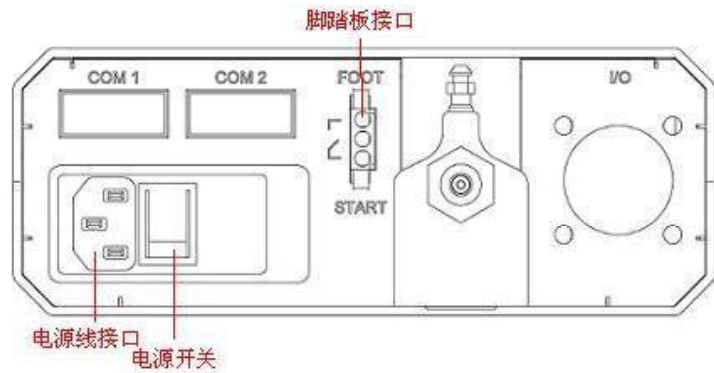
FAX:+86(512)66568275

2010年9月3日初版

1

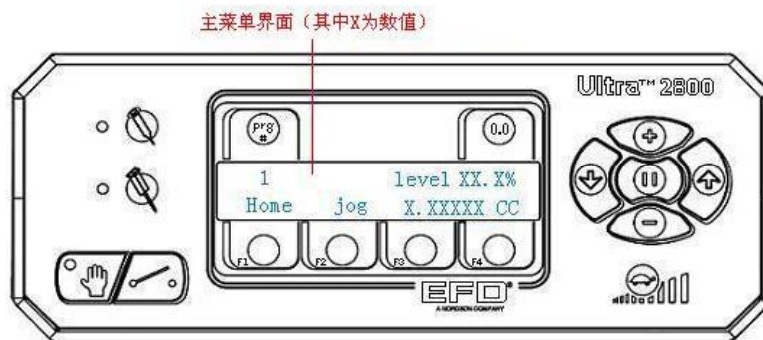
連接電源線。連接腳踏板。

打開機器後部的電源開關，螢幕上將出現“EFD 2800”的字樣。



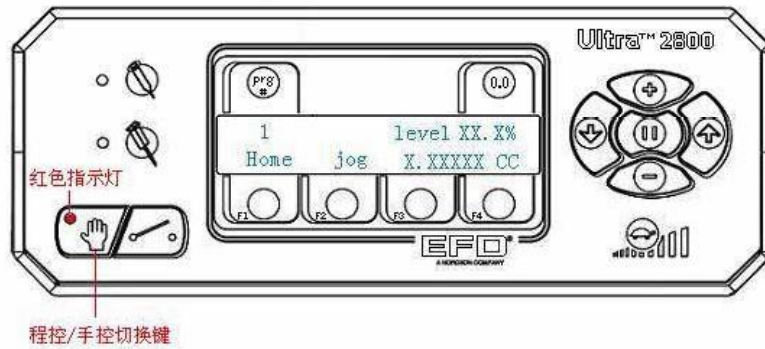
2

完成步驟 1 後，主功能表將自動彈出。



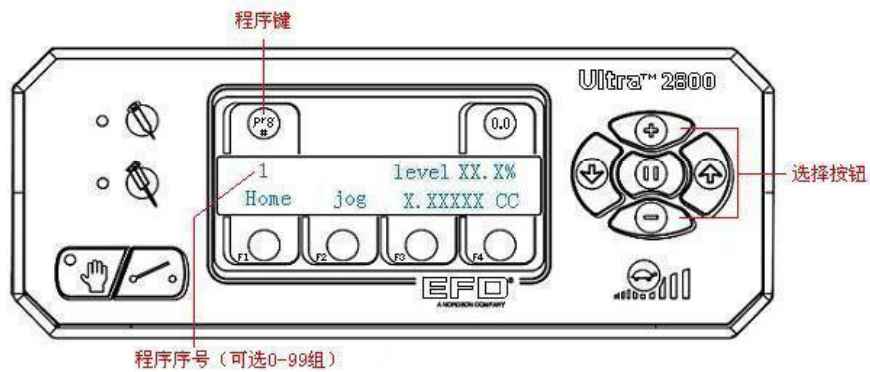
提示：當您不慎進入了其他介面，只要踩一下腳踏板即可返回主功能表。

3 在做基本參數設置之前，首先確認一下當前正處於可編程點膠模式。



提示：如果左下角的紅色指示燈不亮，即可確認處於可編程點膠模式。如果紅色指示燈為亮，點擊畫有手標誌的程式控制手控切换鍵，使燈變暗，即可進入可編程點膠模式。

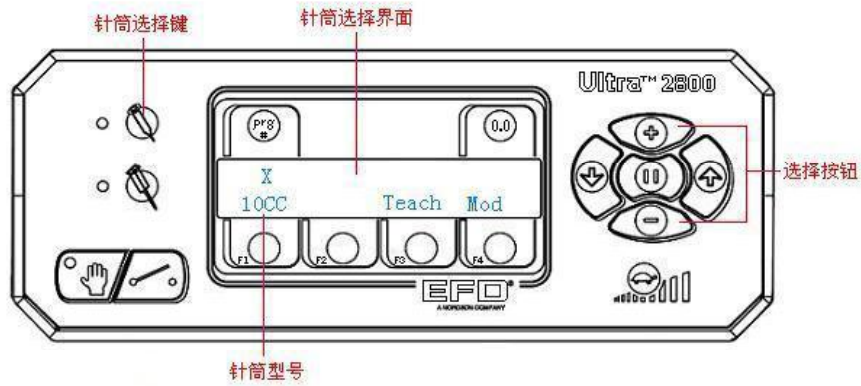
4 點擊程式按鈕，使螢幕上的程式序號開始閃爍，就可以進行程式的選擇了。



提示：利用右側的（+）和（-）按鈕進行程式的選擇，最多可選 0-99 號 100 組程式。

5

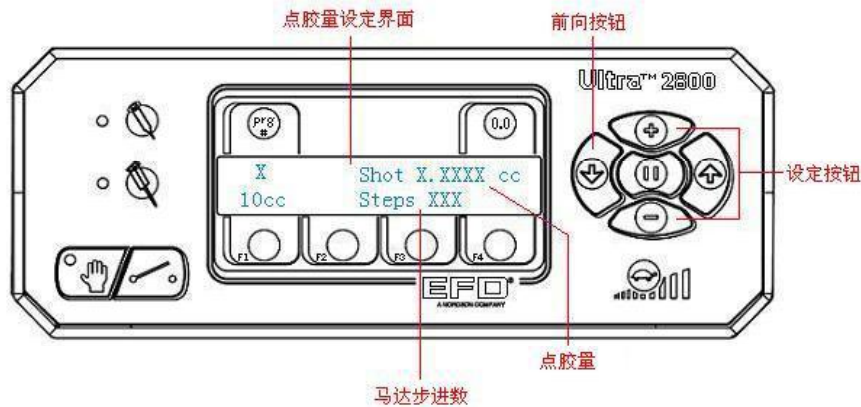
點擊左上角的針筒圖示按鈕進行針筒型號的選擇。點擊之後，螢幕上將出現選擇針筒型號的功能表。



提示：先點擊 F1 按鈕，即可利用 () 和 () 按鈕進行針筒型號的選擇。(如 3cc, 5cc, 10cc 等等)。

6

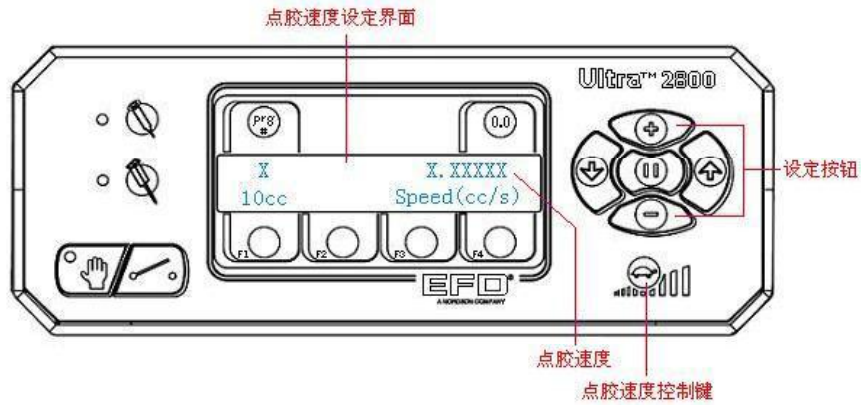
點擊前向按鈕，進入設定點膠量的介面。



提示：進入菜單後，利用 () 和 () 按鈕設定點膠的大約體積。出膠體積以 CC 為單位。其中馬達的步進數會隨著點膠量的變化自動改變，不需要用戶設定。

7

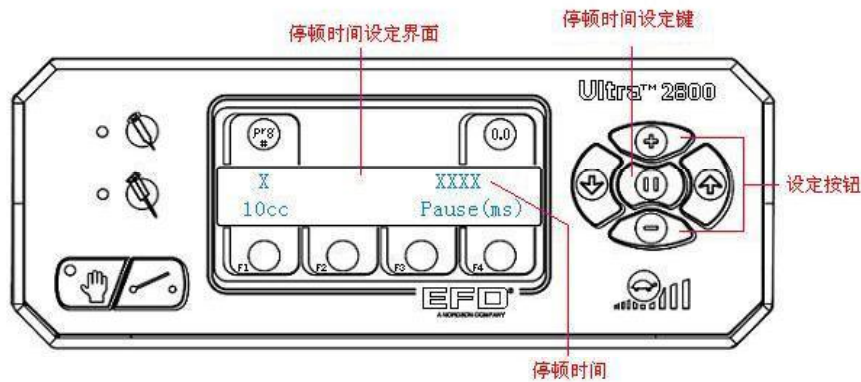
點擊畫有烏龜圖示的點膠速度控制鍵，進入設定點膠速度的功能表。



提示：進入功能表後，即可利用（+）和（-）按鈕進行點膠速度的選擇。出膠速度以 CC/秒為單位。為保證每次出膠量的穩定，請不要把速度設定過快，把點膠速度設定為點膠量的十分之一左右即可。例如：假設我們要打 0.01cc 的膠，我們就把出膠速度設定為 0.001cc/秒。

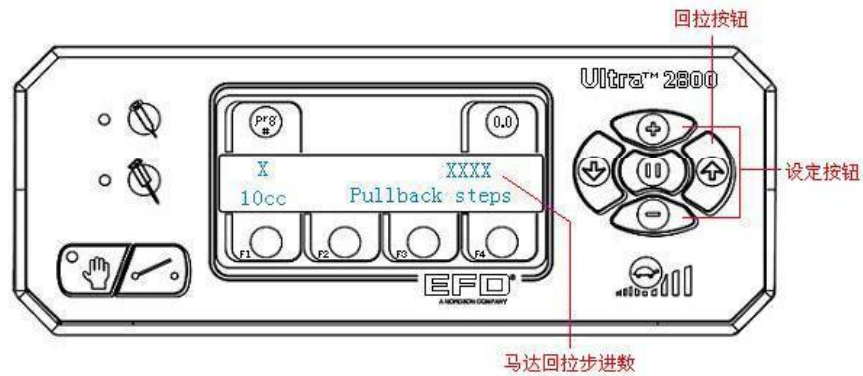
8

點擊停頓按鈕，可以在點膠過程中插入一個停頓時間。



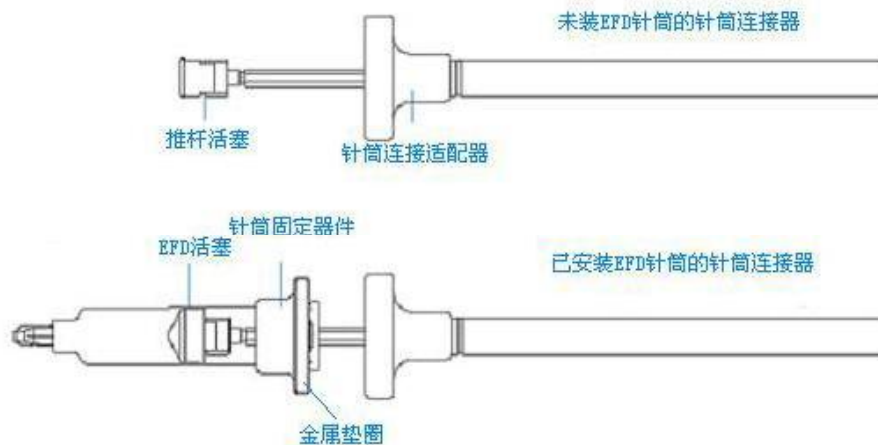
提示：利用（+）和（-）按鈕進行點膠停頓時間的設定。請注意，在停頓時間內由於推杆仍然頂住活塞，膠體會因為前麵點膠過程中留下的殘餘壓力繼續留出針頭，所以，請您根據所點膠量的大小適當調整停頓時間。

9 點擊回拉按鈕，可以設定點膠結束後的回拉動作。



提示：利用（ ）和（ ）按鈕進行電機回拉步進角數的設定。回拉過程會使推杆和針筒內的活塞脫離，撤銷對膠體的壓力，從而停止出膠。請您根據實際情況設定回拉量的多少。

10 在針筒連接器上安裝針筒。



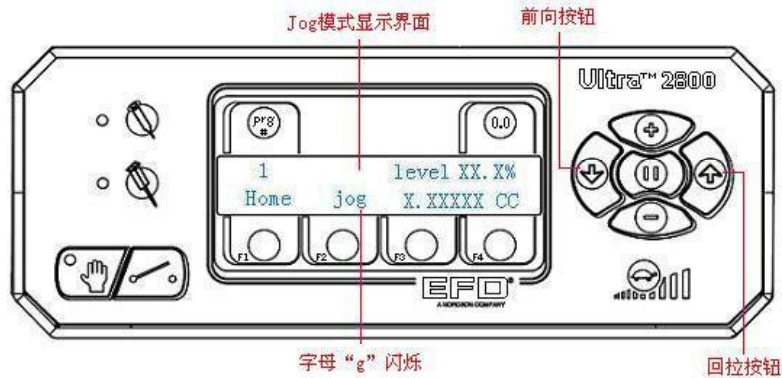
提示：從點膠適配器上旋開針筒固定器件。進入程式控制點膠模式。點擊 F1，選擇 Yes 使推杆回收到適配器中。將針筒固定器件套在針筒上之後，旋在點膠適配器上。

首先確認您的針筒前端裝有棕色頭塞。選擇手控模式，按住前向按鈕，使推杆前伸至剛好抵住針筒內的活塞。

11

旋下針筒上的頭塞，換上您要使用的針頭。

進入程式控制點膠模式（點擊畫有手標誌的按鈕使紅色指示燈變暗）。

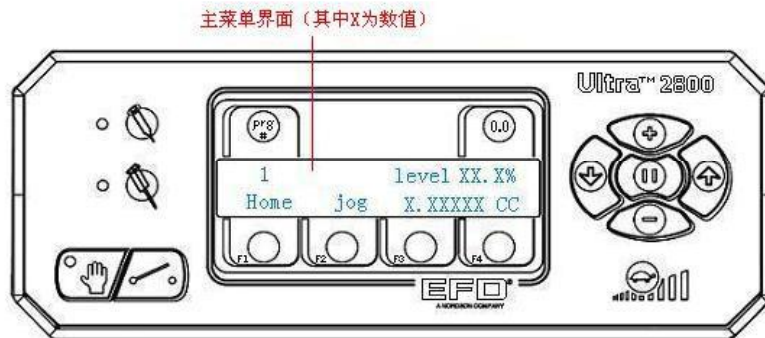


點擊 F2 選擇 jog 功能，jog 的 g 開始閃爍便代表開啓了 jog 功能。

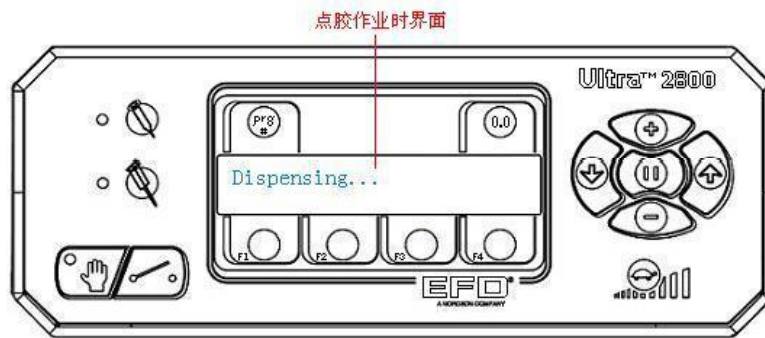
按住前向按鈕直到針頭前端有少量出膠。如果出膠一直不停，可以適當按回拉按鈕調整推杆。

12

踩一次腳踏板可以跳出 jog 模式，進入主功能表。



再踩腳踏板就可進行點膠了。



苏州擎电

EFD[®]
A NORDSON COMPANY

苏州擎电电子有限公司

请登陆: [HHTTP://www.qd-electron.com](http://www.qd-electron.com)

TEL:+86(512)66568575

FAX:+86(512)66568275

qd-sales@126.com