KW-GA
自动滴胶机说明书

北京赛德凯斯电子有限责任公司
地址:北京市昌平区松园路北 3 号楼
销售电话: 18518552883、010-89732010　传真: 010-89732010　邮件：setcas@126.com
售后电话: 18500193075
公司网址：www.setcas.com(国内业务) www.setcas.online(国际业务)

使 命

打造高端国产设备　　提供百分满意服务

宗 旨

求实　　求真　　求是　　求新

公司简介：

北京赛德凯斯电子有限责任公司是一家高新技术跨国企业，主要从事半导体设备，电子类产品的研发生产与销售。

公司在美国圣地亚哥设有分公司，在美国设有生产基地，负责全公司新产品的研发与批量产品在北美市场的生产，销售工作。

包装清单

序号	明细		数量
1	KW-GA 滴胶机	主机	1
		说明书	1
		合格证	1
		质保卡	1
2	配件	主机电源线	1
		针筒	3
		针咀	若干
		针筒连接管	1
		Φ8 气管	1
		手动开关	1
		脚踏板	1

注意事项

- 产品工作环境要求清洁、低湿（温度 0-40℃，湿度＜85%）；
- 产品中接有高压电，维修前请断开电源；
- 所用胶液可能有毒、易燃，请按相关要求处理、操作。

服务及维修

- 可提供产品操作指导；
- 可提供远程技术支持（电话、传真、邮件）；
- 质保期一年；
- 支持现场或返厂维修。

意见反馈

欢迎您对我们公司及产品提出宝贵的意见和建议！

- 电话: 010-89732010；
- 传真: 010-89732010；
- 邮件：setcas@126.com。

性能参数

- 可设定 16 种吐出方式，带吐出时间显示；
- 自动定时吐出时间范围：0.01-99.99s，吐出间隔时间范围：0.1-9.9s；
- 人工定时吐出时间范围：可持续吐出涂布、划线；
- 最小吐出量：0.0001ml；
- 输入电压：220V±10%，50Hz；内部电压：12VDC；
- 输入气压：10-100psi，输出气压：1-80psi；
- 外形尺寸：235×225×63mm；
- 重量：＜2.2kg。

安装说明

图 1 KW-GA 正面图

图 2 KW-GA 背面图

图 3 脚踏板

图 4 手动开关

使用说明

操作板介绍

➢ 前操作板

图 5 前操作板

1) **POWER：**电源键，按下电源键接通设备电源，灯亮为开，灯灭为关。
2) **“SHOT”：**在调试中可替代脚踏开关使用。
3) **INTERVAL：**间隔时间拨码键，设定不同滴胶操作的间隔时间，时间范围：0. 1-0.9s（自动定时）。
4) **SET TIME：**吐出时间拨码键，设定单次滴胶操作的吐出时间，时间范围：00.01-99.99s。
5) **吐出时间显示器：**显示设定的单次滴胶操作的吐出时间。“F1”模式时，处于完全手动操作模式，显示的吐出时间即为按下“SHOT”的时间，松开后保留该显示时间；再次按下后清零并重新显示。
6) **VACCUM：**真空控制器，逆转真空回抽力变大，顺转真空回抽力变小。
7) **AIR PRESSURE：**气压调节器，先拉出，逆转气压变小，顺转气压变大。注：不进行滴胶操作时，请勿将该调节器完全关闭。
8) **气压表：**显示范围为 0-100psi。

➢ 后操作板

图 6 后操作板

1） **FOOT SWITCH：**脚踏控制器接口，连接脚踏开关。
2） **DRIP：**吐出方式编程器,设定吐出方式，共有 16 种组合，见图 7。
3） **220VAC/50Hz：**电源输入插座,设备连接电源用带有保险座。
4） **AIR IN：**进气口,连接高压气源。
5） **AIR OUT：**出气口,连接吐出料筒（针筒）;

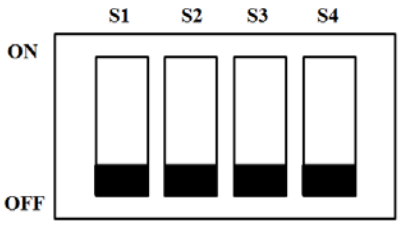


图 7 吐出方式编码器示意图

表 1 吐出方式及工作模式

工作模式名称	各模式开关状态				工作模式描述
	S1	S2	S3	S4	
F1	OFF	OFF	OFF	OFF	按住“SHOT”，恒定持续吐出，松开停止吐出。
F2	ON	OFF	ON	ON	按一次“SHOT”，按设定时间连续吐出，再按一次停止吐出。
F3	OFF	ON	ON	ON	按住“SHOT”，按设定时间连续吐出，松开停止吐出。
F4	ON	ON	ON	ON	按照定时，连续吐出。
F5	ON	OFF	OFF	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 1 次。
F6	OFF	ON	OFF	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 2 次。
F7	ON	ON	OFF	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 3 次。
F8	OFF	OFF	ON	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 4 次。
F9	ON	OFF	ON	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 5 次。
F10	OFF	ON	ON	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 6 次。
F11	ON	ON	ON	OFF	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 7 次。
F12	OFF	OFF	OFF	ON	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 8 次。
F13	ON	OFF	OFF	ON	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 9 次。
F14	OFF	ON	OFF	ON	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 10 次。
F15	ON	ON	OFF	ON	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 11 次。
F16	OFF	OFF	ON	ON	按一次“SHOT”，按设定时间吐出 12 次。

注：手动开关、脚踏开关和“SHOT”作用相同，可自由选择。

液料的注给和滴点

➢ 注给

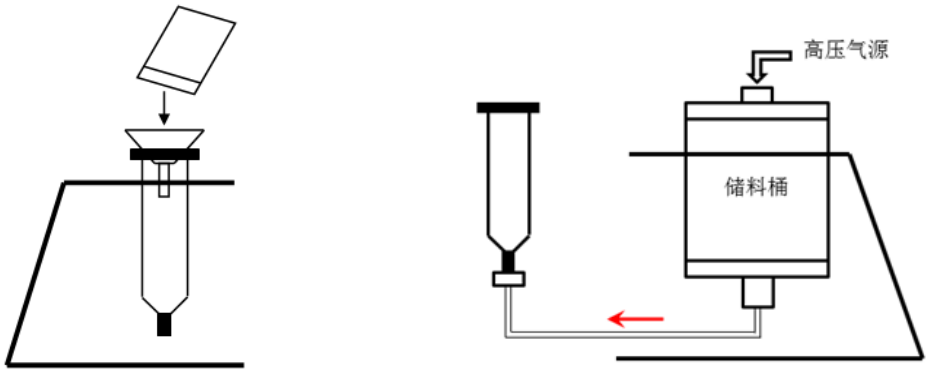
1） 低粘性液料

可直接倒入针筒。具体步骤：

a） 在针咀上套上针咀套；

b） 将针筒放置在针筒架上；

c） 将液料倒入针筒，不超过针筒体积的 3/4，可借助漏斗工具。



（a）低粘性液料注给示意　　（b）中、高粘性液料注给示意

图 8 液料注给示意

2） 中、高粘性液料

借助附加双向加料器以简化作业。具体步骤：

a） 将加有液料的储料筒固定在架子上；

b） 连接针筒和储料筒固定接合器；

c） 连接储料筒高压气源；

d） 调节高压气源气压将储料筒液料加入到针筒，不超过针筒体积的 3/4。

➢ 滴点

滴点量调节步骤：

1） 将设备设置到除“F1”外的任一吐出模式；

2） 调节吐出时间拨码器和间隔时间拨码器到合适位置；

3） 按下“SHOT”测试滴点量。

滴胶操作流程

设备安装完成后，可按照下列步骤进行滴胶：

1） 针筒安装：选择合适的针咀安装到针筒上；

2） 液料注给：参照图 8 及相应的液料注给说明；

3） 调试

a) 吐出方式：设定吐出方式编码器到 F1；

b) 电源连接：打开电源开关开启主机；

c) 气压调节：调节气压调节器使气压为 25psi 作为初次校准试验；

d) 按下“SHOT”直至液料均匀吐出，机器正常工作为止；

e) 滴点量调节：调整吐出时间拨码键、气压调节器和针咀粗细，获得合适液料吐出量，F1 吐出方式除外；

f) 真空回抽力：调整真空控制器使液料吐出时不会有液滴渗出了为止；

g) 自动定时：若需自动定时控制，可通过吐出时间拨码键和间隔时间拨码键来配合实现，F1 吐出方式除外；

4）滴胶

注意事项及维护

日常维护

- 工作结束后及时清洗针筒，以免物料固化难以清洗，清洗步骤如下：

  a) 有机水浸泡 5-10 分钟；

  b) 清除零部件上残料。

- 使用时要及时清除针咀处物料，防止物料固化堵塞针咀。

使用注意事项

- 设备工作气压不得超过 5.5 bar，以保证各零部件能正常使用；
- 工作前液料必须搅拌均匀，以保证滴点量大小一致；
- 合理放置针筒，勿使液料流入气管造成零部件损伤；
- 真空控制器不能调节过大，以免液料吸入气管造成零部件损伤；
- 妥善处理废弃的针筒及针咀，防止造成环境污染；
-

•

日期	版本	更新内容
02-22-2019	V2.0	更新国内版本错误等

•