

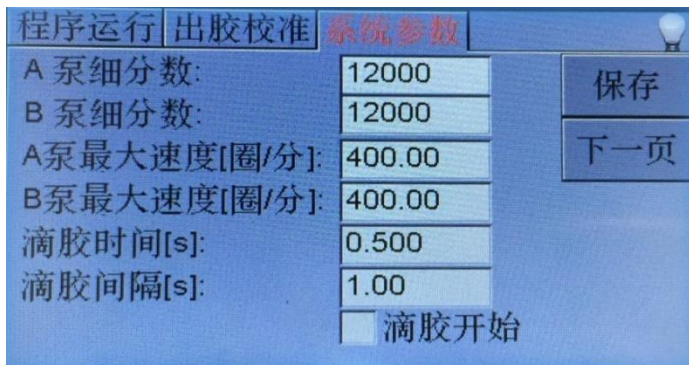
JY-GJ2
AB 混胶系统使用手册
(Ver 1.0)

参数设置：

- 1、系统启动后，显示画面



- 2、点击参数设置界面



设置 A 泵细分数：对应 X 轴步进电机或伺服的转一圈的脉冲数

设置 B 泵细分数：对应 Y 轴步进电机或伺服的转一圈的脉冲数

设置 A 泵最大转速（圈/分）：跟电机矩频特性曲线，带的负载有关。默认值 400，过高电机丢步，会导致出胶精度不准。

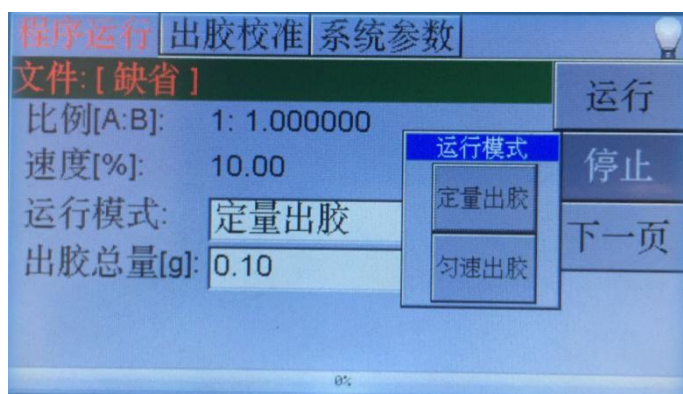
设置 B 泵最大转速（圈/分）：同 A 泵

出胶校准

1、A/B 泵校准



- 1.1 设置 A/B 泵速度，速度不超过 30%（过高导致校准误差大），速度越低，校准越精确，建议以 10%速度校准
- 1.2 触摸屏幕（A 泵出胶）按钮(注意:不能用机器面板上外接的 A 泵按键，否则校准不准)，当 A 泵出胶均匀（流量一致，不含气泡）后，松开（触摸 A 泵）按钮；
用已经称重的器皿（Z g）放在 A 泵口，触摸（A 泵出胶）按钮，用器皿装住 A 胶（建议称重胶水大于 50g），松开（触摸 A 泵）按钮； 整体称重（X g）
 $A \text{ 胶重量} = X - Z$
- 1.3 触摸屏幕（B 泵出胶）按钮(注意:不能用机器面板上外接的 B 泵按键，否则校准不准)，当 B 泵出胶均匀（流量一致，不含气泡）后，松开（触摸 B 泵）按钮；
用已经称重的器皿（Z g）放在 B 泵口，触摸（B 泵出胶）按钮，用器皿装住 B 胶（建议称重胶水大于 50g），松开（触摸 B 泵）按钮； 整体称重（Y g）
 $B \text{ 胶重量} = Y - Z$
- 1.4 在面板上输入 A 泵出胶重量（去皮后的 X-Z）和 B 泵出胶重量（去皮后的 Y-Z），触摸（保存）按钮。（注意 A 微调 and B 微调都为 0，否则校准无效）
- 1.5 设置 A+B 泵速度为希望实际工作的速度（保证电机不失步，根据实际运行效果定），在继续设置 A 泵/B 泵实际出胶的比例值后，触摸保存按钮。 在切换到程序运行界面



- 1.6 选择定量出胶，设置定量出胶为 100g.
- 1.7 用器皿分别接在 A 泵，B 泵口；触摸（运行）按钮，分别称重去皮后的 A 胶和 B 胶重量。
 - 1.7.1 如果 A 胶和 B 胶重量 总重量和比例值满足误差要求。说明校准参数数据可以，记录好文件号，以便后面出胶用

1.7.2 如果 A 胶和 B 胶重量 总重量和比例值达不到要求，需要分别把去皮后的 A 胶和 B 胶重量分别输入到 A 微调 和 B 微调 数值方框里（注意每修改 A+B 泵速度，A 泵，B 泵比例三个中的任意一个值微调时，确保微调前：A 微调 和 B 微调 数值框值为 0 后再保存文件。否则微调不准）。最后触摸（保存）按钮。

程序运行		出胶校准	系统参数	
文件: [缺省]				新建
A泵速度[%]	B泵速度[%]	A微调		浏览
10.00	10.00	0.000		保存
A 泵出胶	B 泵出胶	B微调		下一页
		0.000		
A泵出胶量[g]	B泵出胶量[g]	00:00		
30.00	30.00			
A+B泵速度[%]	A泵/B泵	清洗		
10.00	1.00 / 1.00	AB泵		

定量出胶或匀速出胶

- 1、触摸程序运行界面，触摸运行模式白色框。选择匀速出胶，点击运行，则按设置好的比例和速度出胶
- 2、触摸程序运行界面，触摸运行模式白色框。选择定量出胶，设置 定量出胶的总胶量，点击运行，则按设置好的比例和定的总重量出胶

滴胶功能

- 1、点击进入出胶校准界面

程序运行	出胶校准	系统参数	
A 泵细分数:	12000		保存
B 泵细分数:	12000		下一页
A泵最大速度[圈/分]:	400.00		
B泵最大速度[圈/分]:	400.00		
滴胶时间[s]:	0.500		
滴胶间隔[s]:	1.00		
	<input type="checkbox"/> 滴胶开始		

设置滴胶时间：出胶时间多长

设置滴胶时间间隔：出完胶后停留时间

滴胶开始：选择这框会开始连续滴胶动作

JAYNG

深圳市嘉扬科技有限公司

地址： 深圳市宝安区宝安中心宝源路鸿源大厦 7 楼

研发基地：深圳市宝安区龙华新区大浪街道华宁路颐丰华大厦

邮编： 518109

电话： 0755-61603557

手机： 17782296112

网址：www.szjayng.com