



半自动焊锡机控制器 使用手册

MIZP-028-N4

成为世界一流工业自动化核心部件提供商

前言

手册内容

本手册内容主要描述了半自动焊锡机控制器的功能及使用方式。针对购买本产品的客户提供参考。

使用说明

- 用户在使用产品前，应较为全面地阅读掌握本产品的信息内容
- 手册中内容示例仅供用户参考、理解，如有疑问请联系木鸟相关技术人员
- 若用户将本产品与其他产品结合使用时，请确保符合相关技术规范

联系方式

如果您对本产品使用有疑问，请与代理商、销售人员沟通，或通过电话与我们联系。

官网：<http://www.muneo.cn>

邮箱：support@muneo.cn

电话：400-637-3288 拨1(技术热线)

400-637-3288 拨2(销售热线)

地址：广东省东莞市大岭山镇杨屋东埔新村路110号

扫描下方二维码关注木鸟官方公众号获取更多产品资讯



木鸟抖音号



木鸟公众号



木鸟视频号

使用手册指南

本手册内容结构大致如下：

章节	项目	内容描述
1	产品规格	说明半自动焊锡机控制器外形尺寸、开孔尺寸、安装方式
2	型号功能	说明半自动焊锡机控制器的型号性能规格、端子定义、动作流程图
3	操作界面	说明半自动焊锡机控制器的操作界面详情
4	安全操作	安全规范及使用注意事项

版本历史

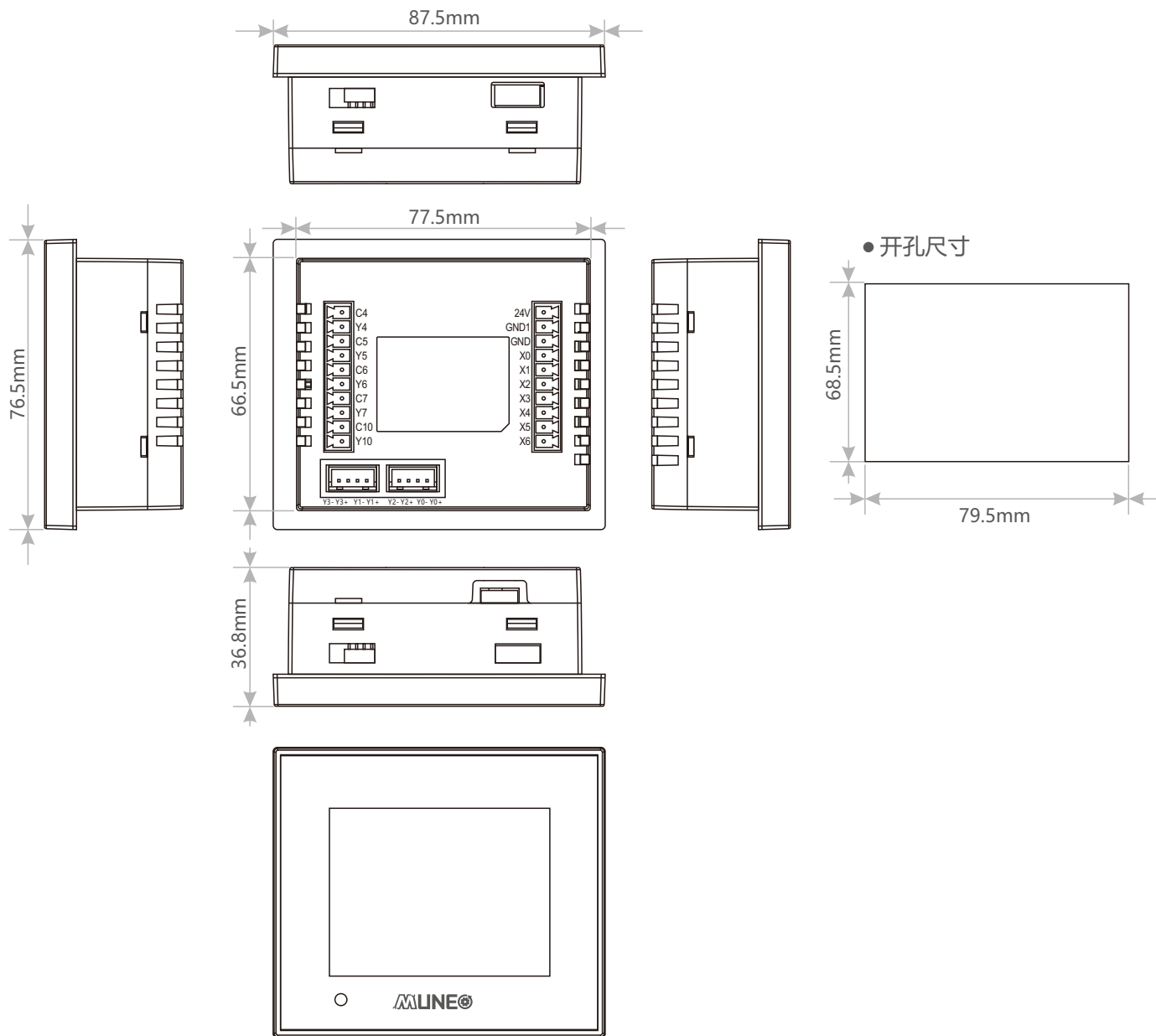
版本	修订日期	修订说明	页面
V1.0	2023.11.14	初始版本	1-7
V2.0	2023.11.22	现行版本	1-8

目 录

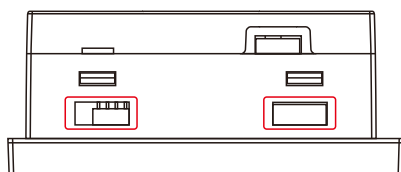
前 言	01
使用手册指南	02
版本历史	02
一、产品规格	04
1.1、外形尺寸和开孔尺寸	04
1.2、安装方式	04
二、型号及主要功能	05
2.1、型号性能规格.....	05
2.2、端子定义	05
2.3、动作流程图	06
2.3.1、平焊流程	06
2.3.2、焊完出锡流程	06
三、操作界面说明	07
3.1、开机画面	07
3.2、参数画面	07
3.3、手动画面	07
3.4、模式切换画面	07
3.5、电机参数画面.....	08
3.6、键盘输入.....	08
四、安全注意事项.....	08

一、产品规格

1、外形尺寸和开孔尺寸



2、安装方式：上下面各有2个安装卡槽

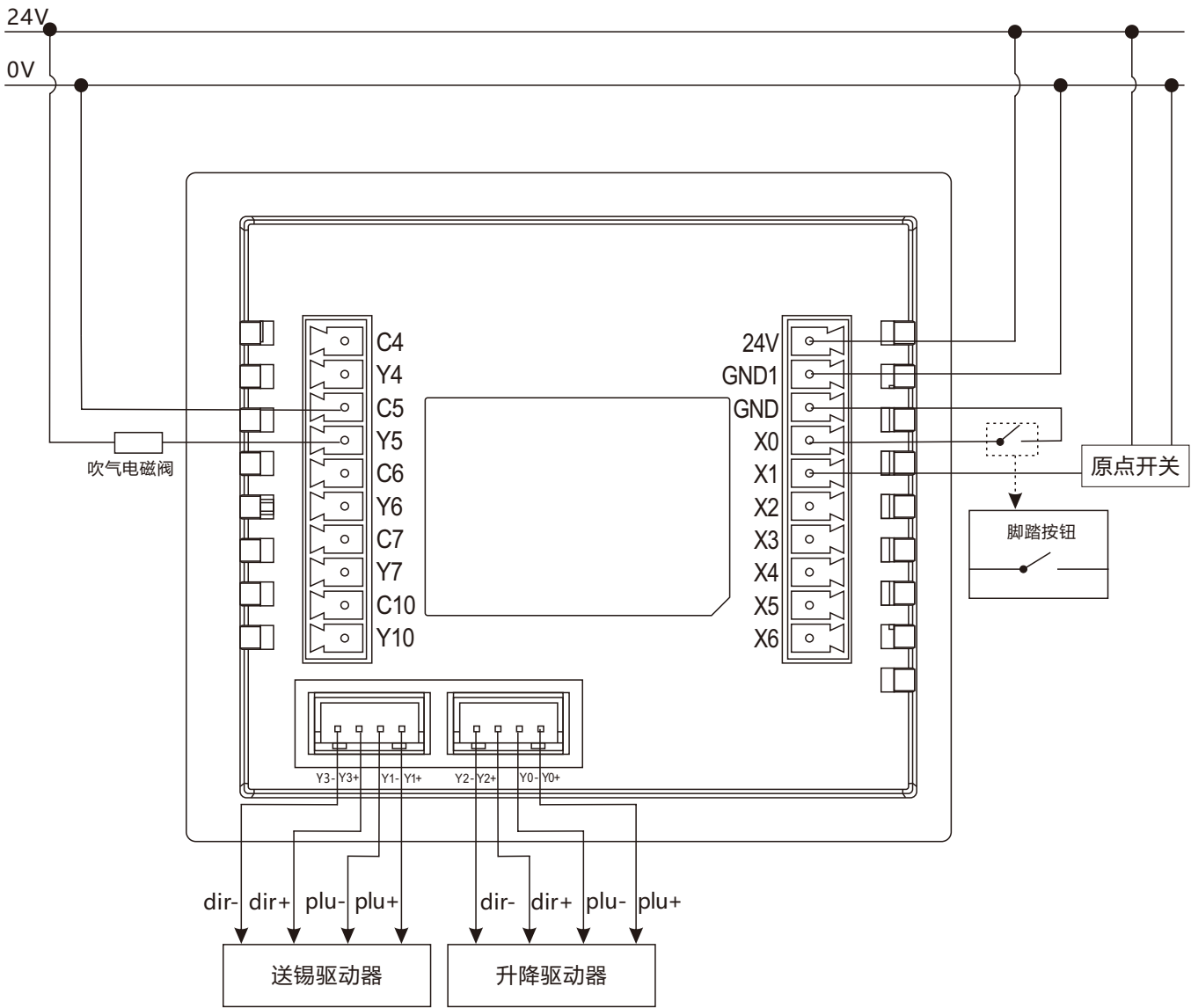


二、型号及主要功能

1、型号性能规格

型号	开关量			高速输出	文本尺寸	供电方式
	输入（漏型）	输出（晶体管）	输出（继电器）			
MIZP-028-N4	1	2	—	2路100KHZ	2.8	外部DC24V

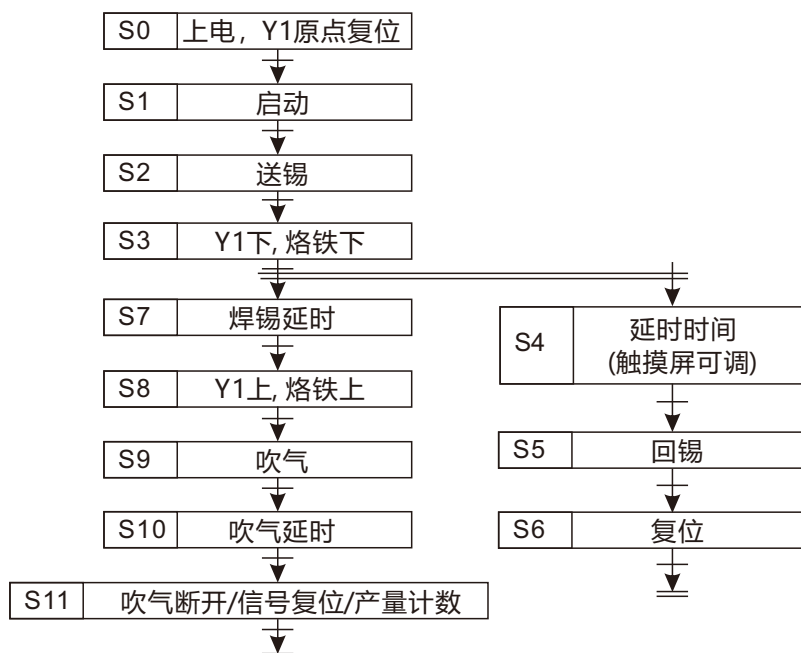
2、端子定义



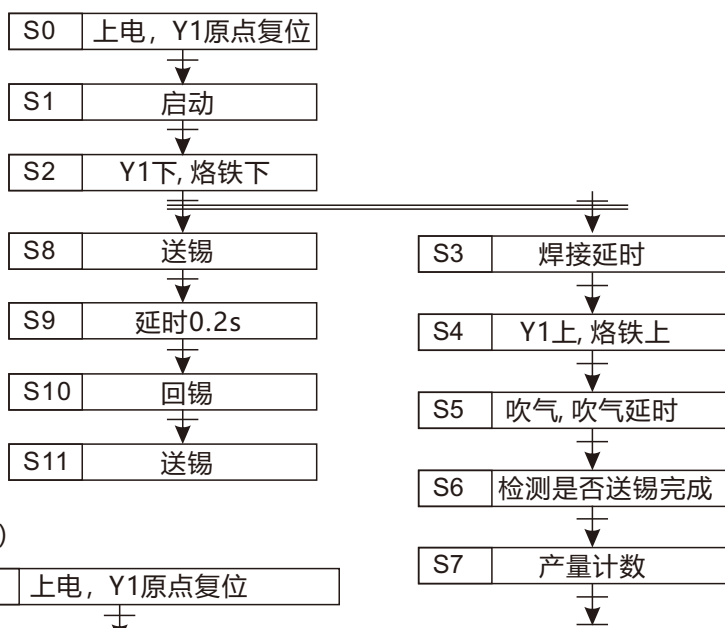
plu+和dir+不要接24V

3、动作流程图

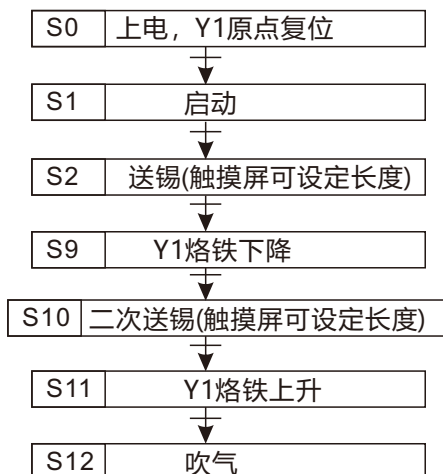
3.1 平焊流程



3.2 焊完出锡流程



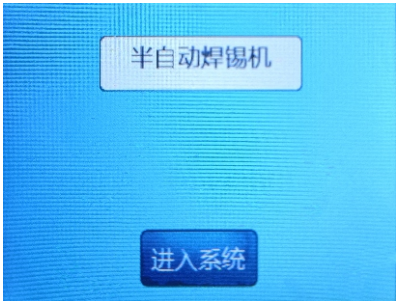
3.3直送功能（触摸屏做个切换开关开启）



三、操作界面说明

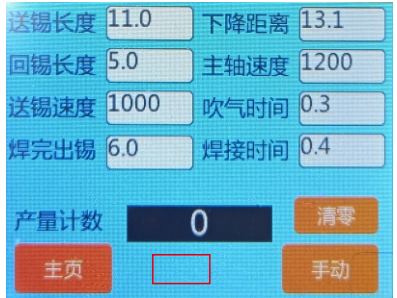
1、开机画面

点击进入系统，设置系统参数



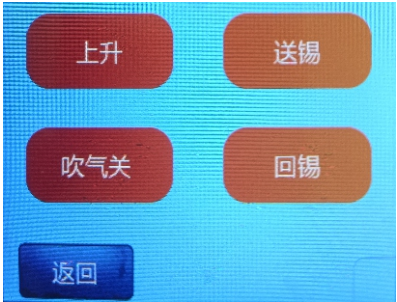
2、参数画面

送锡长度: 自动中客户定义的送锡量
回锡长度: 自动中客户定义的回锡量
送锡速度: 自动中出锡的速率
焊完出锡: 自动中2次送锡的送锡量
下降距离: 升降电机相对于原点运动的距离
主轴速度: 升降电机自动运行时的速率
焊接延时: 升降电机停在焊接位的时间
吹气延时: 吹气的时间
产量/清零: 记录累计产量/清除当前产量
主页/手动: 页面跳转按钮



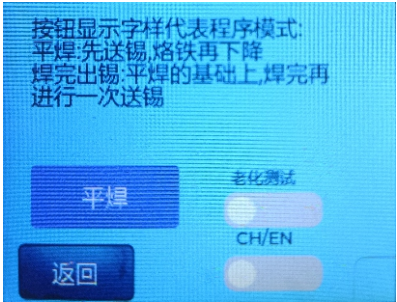
3、手动画面

上升/下降: 手动操作烙铁头升降(切换开关)
吹气开/关: 手动操作吹气电磁阀(切换开关)
送锡: 手动操作电机正转送锡(点动)
回锡: 手动操作电机反转回锡(点动)
返回: 跳转到主页面



4、模式切换画面

平焊/焊完出锡: 双模式切换
老化测试: 设备自运行老化或者展示
CH/EN: 中英文切换
返回: 跳转到主页面
画面入口: 在参数页面正下方空白处长按3S, 输入密码XXXXX登入



5、电机参数画面

每圈脉冲: 电机旋转一圈需要的脉冲数
 每圈距离: 电机旋转一圈机械结构走的行程
 加减速时间: 电机从0到设置速度所需要的时间, 单位秒
 回零速度: 升降轴初始回原点的速度
 送锡完成: 初次送锡后回锡, 中间间隔时间, 单位秒
 返回: 跳转到主页面
 画面入口: 在参数页面正下方空白处长按3S, 输入密码XXXXXX登入

主轴参数		送锡参数	
1圈脉冲	3200	1圈脉冲	3200
1圈距离	81.0	1圈距离	31.4
加速时间	0.10	加速时间	0.10
回零速度	200	送锡完成	0.2
返回			

6、键盘输入

 : ESC返回键
 : 确认键
 : 取消键
 : 无效键
 : 无效键

1	2	3	
4	5	6	
7	8	9	
+/-	0	.	< >

四、安全注意事项

在进行微型可编程控制器的安装、运行、保养检修前, 请务必熟读此使用手册和其他相关手册, 确保正确使用。请在熟练掌握操作方法、安全信息以及全部注意事项之后再进行使用。

- 1、必须在外部电源全部切断时进行安装、布线等操作, 否则会引起触电或产品损坏。
- 2、请不要在通电时触摸端子, 否则可能引起触电、误动作。
- 3、烙铁升降轴开机后会执行原点回归功能, 在原点回归完成前, 请勿操作手动或者脚踏。原点回归速度默认最大1000p/s, 超过此值系统会强制赋值1000。
- 4、每转脉冲数设置必须与驱动器上拔码保持一致, 否则有撞机风险。
(如步进驱动器上细分拔码设置为3200, 则触摸屏上每转脉冲数必须设置为3200)
- 5、电机每转距离设置必须与同步带的周长保持一致, 否则有撞机风险。
(如实际测量皮带同步轮运行一周的周长时81.0mm, 则触摸屏上每转距离必须设置为81.0mm)。
- 6、参数下降距离默认最大输入值50, 若实际运行中需要更大的值, 请联系工程人员。
- 7、在手动调机的过程中, 若是更改了参数或者点动轴动作, 请务必下电执行原点回归操作, 不可直接操作脚踏, 否则有撞机风险;
- 8、参数送锡完成默认设置是0.2s, 若需要更改送锡后再回锡的时间间隔, 可以适当增减此参数值;
- 9、键盘输入法中 +/- 与 <> 为无效操作键, 若操作请忽略;
- 10、参数加减速时间一般默认为初始值, 若机械结构变更或者负载加重, 可适当增减此参数, 默认是30ms。



木鸟抖音号



木鸟公众号



木鸟视频号

树立国家品牌
复兴民族工业