



ES2080 全數位螺桿點膠機操作說明

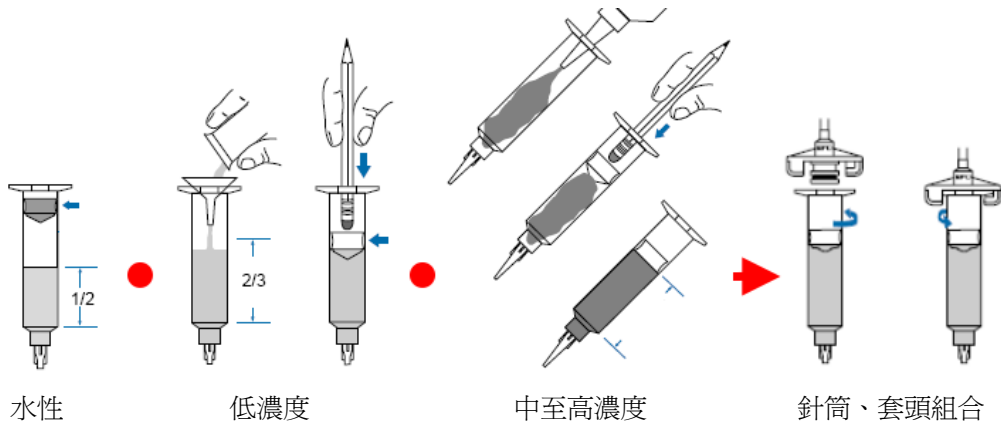
1. 包裝內容項目：

- ES2080 全數位螺桿點膠主機
- 螺桿本體
- 電源線
- 空壓管線
- 針筒套頭組件
- 針頭針筒簡易組
- 腳踏開關或手控開關

2. 安裝說明：

- 請連接空壓管線於 ES2080 主機後端之空壓進氣口後銜接於附近空壓機管線。
- 將腳踏開關接頭與螺桿訊號連接線插入於 ES2080 主機後端之對應腳座，如使用手控開關請將接頭插入主機前端之手控開關接口。
- 適量倒入欲使用之膠體於針筒內（約 2/3 滿）並放入活塞後套上針筒套頭組件，完成後請把管線連接於主機前端之針筒套頭接口並把針筒旋入於螺桿本體上。
- 如使用手控開關請將開關黏附於螺桿本體上。
- 接上電源線後開啓電源開關並確認主機燈號運作正常。(本機為全電壓 110V-240V)
- 安裝適當針頭於螺桿下方並調整適當空壓與回吸。(請參照表格一)

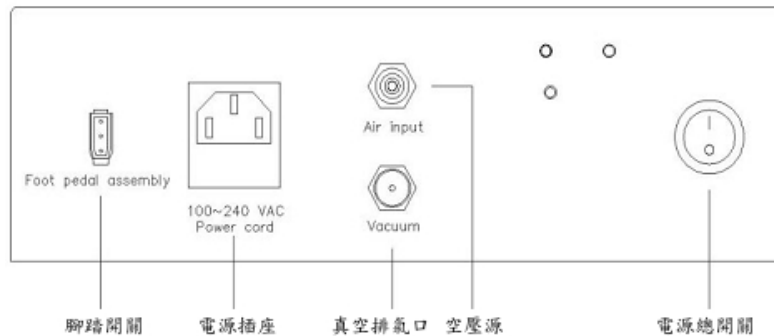
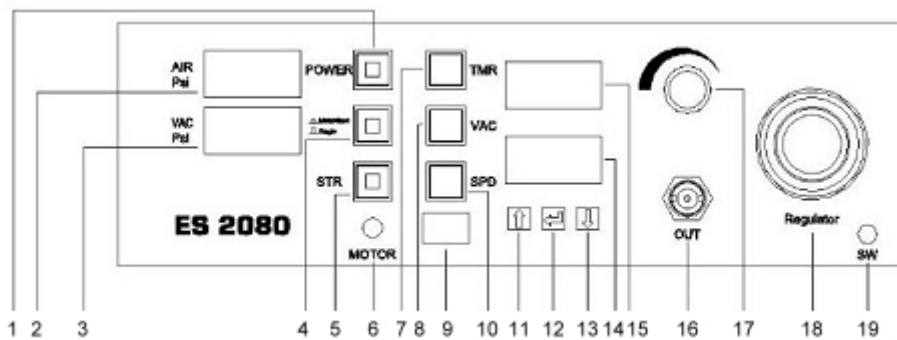




表格一：空壓設定及適用針頭表

膠體	空壓設定	適用針頭
水性膠體	0.1-1.0 kg/cm ² (7-15 psi)	TD / TS / SS 系列金屬針頭
低濃度膠體	1.5-2.0 kg/cm ² (22-30 psi)	TD / TS / SS 系列金屬針頭
中濃度膠體	2.0-3.0 kg/cm ² (30-45 psi)	全系列針頭
高濃度膠體	3.0-5.0 kg/cm ² (45-75 psi)	TT / TL 系列塑膠針頭
* 如需固定使用低濃度膠體並做精密點膠請選購低壓點膠器 (0-30 psi)		

3. 控制面板：



- 1..... 電源開關 主機電源，按下為 ON 並燈號亮起、彈起是 OFF
- 2..... 空壓顯示器 顯示目前空壓輸入數值(Psi)



3..... 回吸顯示器	顯示目前回吸壓力數值(Psi)
4..... 教導模式	按下啓動教導模式功能並關閉計時功能且燈號亮起、右上顯示器內顯示持續出膠時間並記錄
5..... 啓動鈕	按下後即可觸發點膠
6..... 螺桿膠閥接口	螺桿膠閥接口，抽入即可
7..... 點膠正轉模式	啓動點膠運轉模式、計時器啓動時依照右上顯示器內之設定時間正轉
8..... 回吸逆轉模式	啓動回吸逆轉模式、計時器啓動時依照右下顯示器內之設定時間逆轉
9..... 螺桿速度顯示器	顯示螺桿馬達轉速值
10.....螺桿速度	設定螺桿馬達轉速、數值越大轉速越快
11.....增加時間設定鈕	增加點膠時間與回吸之時間設定
12.....功能切換鍵	切換點膠時間與回吸時間之間的設定，切換時小數點會閃爍
13.....減少時間設定鈕	減少點膠時間與回吸之時間設定
14.....回吸時間顯示器	顯示點膠後回吸之時間 (0.01sec – 99.99sec)
15.....點膠時間顯示器	顯示定時點膠或手動點膠之時間 (0.01sec – 99.99sec)
16.....針筒套頭接口	針筒套頭接口，壓下旋入即可
17.....回吸調整鈕	調整針筒內回吸大小進而抑制膠體垂流，順時鐘轉越小、逆時鐘轉越大
18.....壓力調整鈕	調整空壓輸入量，順時鐘轉增壓、逆時鐘轉減壓
19.....手控開關接口	手控開關接口，抽入即可

4. 操作說明：

- a. 請依照表格一設定適當的空壓及使用適當的針頭。
- b. 如膠體有垂流現象請適當調整回吸至不垂流爲止、此機型具備螺桿逆轉回吸功能可供設定。
- c. 啓動教導模式，利用腳踏開關將膠體灌滿針頭並讓膠體順暢流出針頭。如膠體無法流出請重新調整空壓、螺桿馬達轉速或更換針頭並重複步驟 a。
- d. 針筒與點膠物件爲 45 度並將針頭置於點膠位置上方後開始點膠。
- e. - 手控點膠：啓動教導模式後踩下腳踏開關即可點膠、離開即可停膠並啓動逆轉回吸。時間顯示器此時將會顯示點膠時間以供您參考。適用於長線段或不規則點膠路徑。
- 計時點膠：關閉教導模式並按下時間設定鈕至適當時間後單踩一下腳踏開關即可觸發點膠並於點膠完成後啓動逆轉回吸，在踩一次即可觸發另一次相同時間之點膠。適用於重複性及一致性點膠路徑。



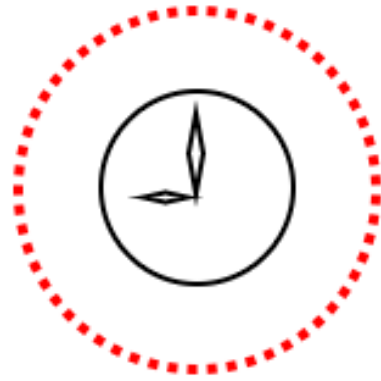
5. 控制出膠量的三大主要因素：



針頭類別與口徑大小



空壓輸入大小



點膠時間長短

* 此機型也依照螺桿牙距與轉速設定進而影響出膠量

6. 維護與注意事項：

本點膠機之設計與製造趨於完善並無須特別維護。爲了確保在操作上不會有任何問題，操作時請遵循下列的建議事項：

- a. 確保空氣供應清潔與乾燥。
- b. 避免將針筒上下顛倒放置或平放，以免膠體透過空氣管道流入內部元件。
- c. 避免開啓過大回吸導致膠體產生氣泡或回流入內部元件。
- d. 點膠時活塞於針筒內上下彈跳表示膠體過於黏稠請更換紅色或硬式活塞。
- e. 避免裝置與過多溼氣或飽和溶液連接。
- f. 避免所連接的空氣供應壓力超過 7 kg/cm² (100 psi) 以及 2 kg/cm² (30 psi) 於低壓點膠機。
- g. 只能使用 Amyl Alcohol (乙醇) 來清潔主要機殼外部的表面。
- h. 使用完畢後請拔下針筒與針頭並使用溶液清洗。如針筒需留至下次使用，請拔下針頭後使用安全頭塞 (選購) 或放置於針筒架以防止針筒內之膠體固化。
- i. 每次點膠使用完畢請務必拆卸螺桿腔體並確實清洗乾淨以防止下次使用時膠體固化黏死導致螺桿損毀。

7. 疑難排解：

問題	可能的原因	解決方式
燈號或 LCD 不亮	<ul style="list-style-type: none"> • 無電源輸入 • PCB 主機板損毀 	<ul style="list-style-type: none"> • 檢查電源線連接並確認電壓 • 更換新的 PCB 主機板
觸動但無法出膠	<ul style="list-style-type: none"> • 腳踏開關未插入或是未正確插入 • 腳踏開關有問題 • 腳踏開關連接口斷裂或鬆脫 • 電磁閥損毀 	<ul style="list-style-type: none"> • 檢查腳踏開關連接 • 修復或更換腳踏開關 • 取下上蓋並檢查接口是否斷裂或鬆脫 • 更換電磁閥並確認使用適當活塞並避免開啓過大回吸導致膠體吸入主機
主機不會加壓	<ul style="list-style-type: none"> • 氣壓不足 • 空氣軟管未插入 • 調壓閥有問題 	<ul style="list-style-type: none"> • 增加空氣供應壓力 • 檢查空壓管連線 • 更換調壓閥



主機不會回吸	<ul style="list-style-type: none"> • 回吸設定太低 • 活塞不合 • 膠體太稀或太滿 	<ul style="list-style-type: none"> • 增加回吸設定 • 使用適當活塞 • 更換適當膠體並只填滿3/4針筒的容量
點膠不一致	<ul style="list-style-type: none"> • 膠體中有氣泡 • 針頭不適用 • 針頭堵塞 	<ul style="list-style-type: none"> • 減少回吸設定並將針筒內之膠體脫泡 • 選擇適當針頭 • 更換針頭
螺桿無法做動	<ul style="list-style-type: none"> • 連接訊號線未插入或是未正確插入 • 螺桿堵塞黏死 	<ul style="list-style-type: none"> • 檢查連接訊號線與主機後端使否正確插入 • 拆開螺桿腔體並檢查是否堵塞或黏死、如黏死需送回原廠檢修

8. 保固條款：

Ever Sharp 向本產品之原始購買者擔保，自購買日期開始的一年期間，沒有材料和製作方面的瑕疵，但正常的損耗、濫用或錯誤安裝的情況則不提供擔保。在保固期間的瑕疵產品或組件與元件將可獲得免費修理或更換（依 Ever Sharp 選擇）。客戶如果發現仍在保固期間的產品出現瑕疵，在將產品送至指定的授權服務中心前，必須聯絡最近的 Ever Sharp 辦事處或經銷商。如需最近 Ever Sharp 辦事處或經銷商聯絡資訊，請造訪 www.eversharp.com.tw 或聯絡本公司人員。Ever Sharp 保留變更工程產品的權利，恕不另行通知。