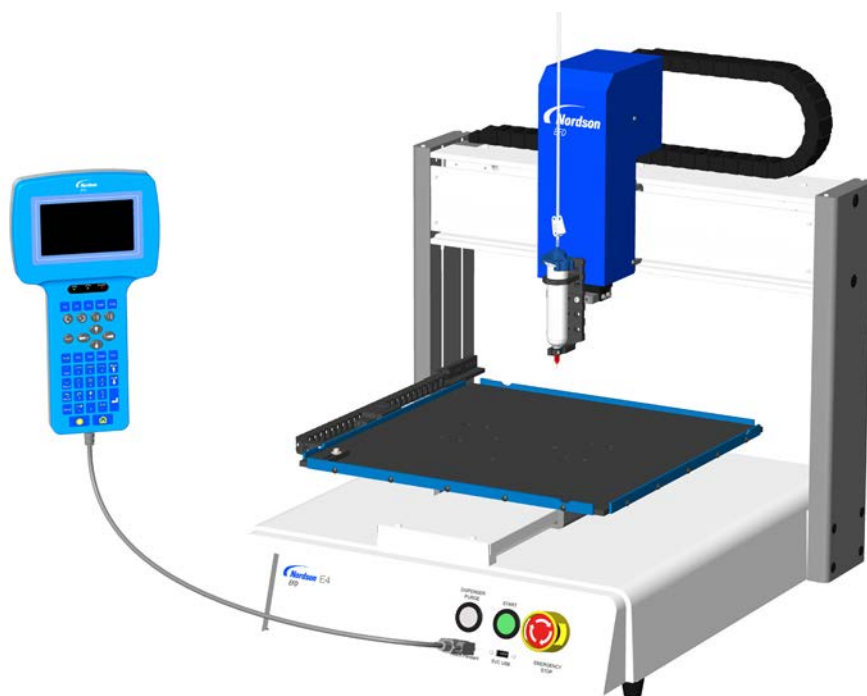


E系列自动点胶系统

快速编程指南



您也可以从www.nordsonefd.com/cn
获取PDF电子版诺信EFD手册。

Nordson
EFD

目录

- 目录..... 2
- 如何从运行模式切换至教导模式..... 3
- 如何打点..... 4
- 如何划线..... 5
- 如何创建圆弧..... 7
- 如何划圆..... 9
- 如何填充某个区域..... 10
- 如何针对多工件队列进行点胶（步骤 & 重复）..... 12
- 校准点胶高度..... 14
 - 没有配备针头校准器的系统..... 14
 - 配有针头校准器的系统..... 16
- 如何打开和编辑程序..... 18
- 如何命名程序..... 19
- 如何清除或复制程序..... 20

如何从运行模式切换至教导模式

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  > 	- 按F1。 - 上下按键至TEACH/RUN。 - 按ENTER。	[PROGRAM MENU]1/1 01*Teach/Run 02 Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05 Needle Adjust 06 Auto Needle Adjust
2		按HOME键, 输入密码。	[TEACH MODE] PRESS [HOME] TO INITIALIZE SYSTEM

如何打点



先决条件

□系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		缓慢移动点胶针头，移至点胶点所需的XYZ位置。	
2		- 按下”Shift”键，接着按“类型”键，可打开点胶点设置界面。 - 根据需要更改XYZ坐标。	Dispense Dot1/3 X:130.93mm Y:37.39mm Z:45.54mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
3		- 按下F2通过点胶点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Dispense Dot3/3 Retract Distance:100.00mm Retract Low:10.0mm/s Retract High:10.0mm/s [F1] OK [F2] Next
4		按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
5		按下“启动”运行程序。	

如何划线



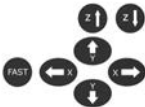
先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		将针头缓慢移动至起始点胶点的XYZ坐标（线起始点）。	
2	 > 	- 按下“切换 > 1”键记录线起始点位置。 - 根据需要更改XYZ坐标。	Line Start 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
3	 > 	- 按下F2 键可转至线起始点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line Start 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Pre-move Delay: 0.00 s Settling Distance: 0.00 mm Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next
4		将针头缓慢移动至第二个点的XYZ坐标（队列经过）。	
5	 > 	- 按下切换 > 2 键记录队列经过点的位置。 - 根据需要更改XYZ坐标。	Line Passing 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
6	 > 	- 按下F2 键可转至队列经过参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line Passing 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Node Time: 0.00 s Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next

转下页

如何划线(续)

#	按键	步骤	教导盒显示界面
7		将针头缓慢移动至最后点胶点的XYZ坐标 (线结束点)。	
8		- 按下切换> 3 键记录线结束点的位置。 - 根据需要更改XYZ坐标。	Line End1/4 X:130.93 mm Y:37.39 mm Z:45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
9		- 按下F2 键通过线结束点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line End4/4 Retract Distance:0.00 mm Retract Low:20.0 mm/s Retract High:80.0 mm/s [F1] OK [F2] Next
10		按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
11		按下“启动”运行程序。	

如何创建圆弧



先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		将针头缓慢移动至起始点胶点的XYZ坐标（线起始点）。	
2		- 按下“切换 > 1”键记录线起始点位置。 - 根据需要更改XYZR坐标。	Line Start 1/2 X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
3		- 按下F2 键可转至线起始点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line Start 2/2 Line Speed: 10.0 mm/s Pre-move Delay: 0.00 s Settling Distance: 0.00 mm Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next
4		将针头缓慢移至圆弧顶点（圆弧点）的XYZ坐标。	
5		- 按下切换 > MENU1键作为弧线点登记位置。 - 根据需要更改XYZ坐标。 - 按下F1，保存并退出。	Arc Point X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F3] Current
6		将针头缓慢移至弧线结束（线结束）XYZ位置。	

转下页

如何创建圆弧(续)

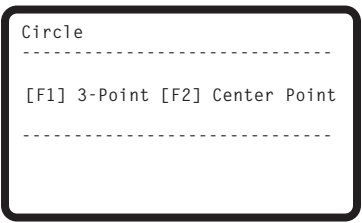
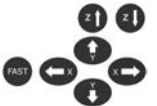
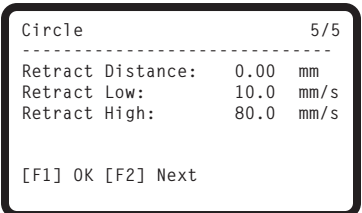
#	按键	步骤	教导盒显示界面
7	 > 	- 按下切换> 3 键记录线结束点的位置。 - 根据需要更改XYZ坐标。	Line End1/4 X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
8	 > 	- 按下F2 键通过线结束点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line End4/4 Retract Distance: 0.00 mm Retract Low: 20.0 mm/s Retract High: 80.0 mm/s [F1] OK [F2] Next
9	 > 	按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
10		按下“启动”运行程序。	

如何划圆



先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  >  或 	- 按下”Shift”键 > 4键，可打开划圆菜单。 - 按下F1 键，通过选定划圆直径上的三个点划圆。 - 按下F2 键，通过输入圆心的位置坐标划圆。	
2		按照显示屏上的指示输入XYZ坐标。	
3	 > 	- 按下F2进入划圆参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	
4	 > 	按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
5		按下“启动”运行程序。	

如何填充某个区域



先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  > 	- 按下切换 > 9键，可打开填充区域菜单，接着选择填充类型。 - 按下1“矩形”键。 注：此步骤将展示如何填充矩形。	Fill Area1/2 ----- Fill Type:2 1 Rectangle5 Circle Out 2 Rectangle In6 Polygon In 3 Rectangle Out7 Polygon Out 4 Circle In [F1] OK [F2] Next
2	 > xx.xx > 	- 按下F2 键，可转至填充区域参数设置界面。 - 输入待填充区域的宽度及两端宽度设定值，接着按下F1 键保存设定值并返回程序。	Fill Area2/2 ----- Width:0.00mm Band:0.00mm [F1] OK [F2] Next
3		将点胶针头缓慢移动至需要填充区域的顶部左侧拐角。	
4	 > 	按下“切换 > 1 键记录线起始点点位置。	Line Start1/2 ----- X:130.93mm Y:37.39mm Z:45.54mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
5	 > 	- 按下F2 键可转至线起始点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line Start2/2 ----- Line Speed:10.0mm/s Pre-move Delay:0.00s Settling Distance:0.00mm Dispenser Off(0)/On(1):1 [F1] OK [F2] Next
6		将点胶针头缓慢移动至需要填充区域的底部右侧拐角。	

转下页

如何填充某个区域(续)

#	按键	步骤	教导盒显示界面
7	 > 	按下切换> 3 键记录线结束点的位置。	Line End1/4 X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
8	 > 	- 按下F2 键通过线结束点参数界面。 - 按下F1，保存并退出。	Line End4/4 Retract Distance: 0.00 mm Retract Low: 20.0 mm/s Retract High: 80.0 mm/s [F1] OK [F2] Next
9	 > 	按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
10		按下“启动”运行程序。	

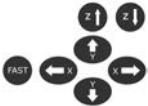
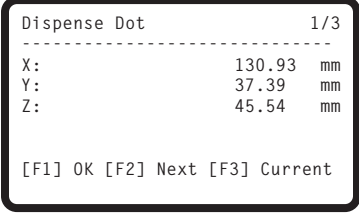
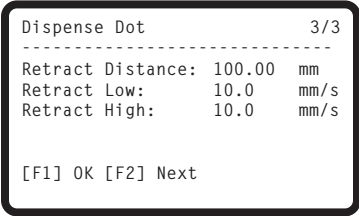
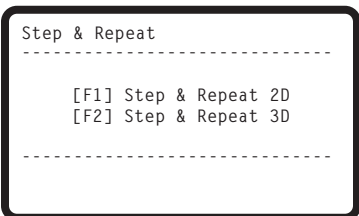
如何针对多工件队列进行点胶（ 步骤 & 重复 ）

通过“步骤 & 重复”功能可在一个阵列的多个工件上以同一图样进行点胶。



先决条件

- ❑ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。
- ❑ 固定板上已正确安放多个工件。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  >  > 	• 按下切换> 8 打开标签屏幕。 • 输入标签编号（此示例中，数字2）。 • 按下F1，保存并退出。	
2		• 缓慢移动点胶针头，移至起始点胶点所需的XYZ坐标。	
3	 > 	• 按下“Shift”键，接着按“类型”键，可打开点胶点设置界面。 • 根据需要更改XYZ坐标。	
4	 > 	• 按下F2通过点胶点参数界面。 • 按下F1，保存并退出。	
5	 >  > 	• 按下切换> 5键，可打开步骤 & 重复菜单。 • 按F1。	

转下页

如何针对多工件队列进行点胶（步骤 & 重复）（续）

#	按键	步骤	教导盒显示界面
6		按下F2进入下一个页面。	Step & Repeat 2D 1/2 ----- Direction X(1)/Y(2): 1 X Offset: 1.00 mm Y Offset: 1.00 mm [F1] OK [F2] Next
7	 > 	- 列区域输入2。 - 行区域输入2。 - Goto标签从第1步输入标签编号（此示例，2）。 - 按下F1，保存并退出。	Step & Repeat 2D 2/2 ----- Column (X): 2 Row (Y): 2 Path S(1)/N(2): 1 Goto Label: 2 [F1] OK [F2] Next
8	 > 	按下“切换 > 终止”键，记录程序终止。	
9		按下“启动”测试程序。	

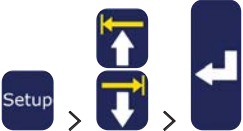
校准点胶高度

没有配备针头校准器的系统

设置校准点（ 指针调整初始设置 ）

先决条件

□系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		• 按下SETUP。 • 上下移动光标至“校准点”。 • 按ENTER。	[SETUP]1/3 01 XY Move Speed 02 Z Move Speed 03 Point to Point Arc Jump 04 Park Position 05*Calibration Point 06 Mark Points 07 Program Output Status
2		• 缓慢向下移动针头，使其尽可能地靠近固定板表面。 • 按下F1，保存设置。	Calibration Point ----- Jog to position ----- [F1] OK

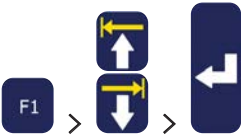
校准点胶高度（续）

没有配备针头校准器的系统（续）

重新校准针头（针头校准）

先决条件

□ 指针高度已校准。参考第14页上的“设置校准点（指针调整初始设置）”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		- 按F1。 - 上下移动光标至“指针调整”。 - 按ENTER。	[PROGRAM MENU]1/1 01 Teach/Run 02 Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05*Needle Adjust 06 Auto Needle Adjust
2		按ENTER。 点胶针头移至用户设定的校准点。 注：针头将比校准点高5mm（0.2”），防止针头被积压。	Needle Adjust ----- Press [ENTER] to begin -----
3		- 将针头缓慢移至校准点上方。 - 按ENTER。 系统会自动根据重新校准后的针头高度来调整对应的点胶程序。	Needle Adjust ----- Jog tip over calibration point ----- [ENTER]

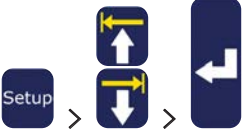
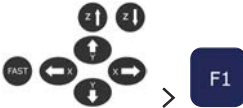
校准点胶高度（续）

配有针头校准器的系统

设置针头校准点（针头自动校准初始化设置）

先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		- 按下SETUP。 - 上下移动光标至NEEDLE DETECT SETUP。 - 按ENTER。	[SETUP]2/3 08 Pause Status 09 Auto Purge 10 Pre-cycle Initialize 11 Pre-dispense Wait Time 12 Default Dispense Port 13*Needle Detect Setup 14 Run Limit
2		- 将针头移动至针头校准器，并降低针头，直至针头尽可能地靠近十字瞄准线（交叉点）。 - 按F1。 出现针头校准设置界面	Needle Detect Setup ----- Jog tip to needle detect device cross point ----- [F1] OK
3		按F1。 系统开始校准	Needle Detect Setup ----- Press [F1] to search for needle position -----
4		按F1确认校准结果。 注： 按F2取消校准结果。	Needle Detect Setup ----- Reset position? ----- [F1] Yes [F2] No

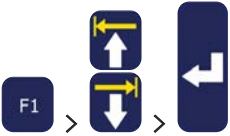
校准点胶高度（ 续 ）

配有针头校准器的系统（ 续 ）

重新校准针头高度（ 自动针头校准 ）

先决条件

□ 针头校准点位置已确认。参考第16页“设置校准点位置（ 针头自动校准初始化设置 ）”章节内容。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1		- 按F1。 - 上下移动光标至 AUTO NEEDLE ADJUST。 - 按ENTER。	[PROGRAM MENU]1/1 01 Teach/Run 02 Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05 Needle Adjust 06*Auto Needle Adjust
2		按ENTER。 系统通过针头校准器自动检查针头高度，并显示校准针头高度所需要的偏移。	Auto Needle Adjust ----- Press [ENTER] to begin -----
3		在搜索结束后，按F1确认校准结果。	Auto Needle Adjust ----- Searching for tip... -----

如何打开和编辑程序

先决条件

□系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  >  > 	- 按F1。 - 上下移动光标至PROGRAM LIST。 - 按ENTER。	[PROGRAM MENU]1/1 01 Teach/Run 02*Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05 Needle Adjust 06 Auto Needle Adjust
2	 >  > 	- 上下移动光标选择所需项目。 - 按ENTER。 选定的程序成为当前运行的程序，将保持运行状态，直至选定另一个程序编号。	Program List ----- 0106 0207 03*EXAMPLE08 0409 0510 [F1] OK
3	 或  >  > 	- 上下移动光标选择需要编辑的指令清单。 - 按ENTER。	0001 Line Start 10.0,1 0002 Line Passing 10.0,1 0003 Arc Point 0004*Dispense Dot 0005 EMPTY 0006 EMPTY 0007 EMPTY 0008 EMPTY
4	xxxxx 或  > 	- 手动输入新坐标。 - 或 - 按下F3 键更新当前针头位置的XYZ坐标值。 - 按下F1 键保存并退出，或按下“退出”取消更改。	Dispense Dot1/3 ----- X:130.93mm Y:37.39mm Z:45.54mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current
5		- 根据需要进行其他更改。 - 按下F1，保存并退出。	

如何命名程序

先决条件

□ 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  >  > 	- 按下MENU 1。 - 上下移动光标至PROGRAM NAME。 - 按ENTER。	[MENU 1]1/2 01 Group Edit 02 Ex. Step & Repeat 03*Program Name 04 Axis Limit 05 Initialize Output 06 Jog Acceleration 07 Teach Move Z Clearance
2	 >  > 	- 在可选字符范围内, 按下X轴缓慢移动键左右移动光标, 按下Y轴缓慢移动键上下移动光标。 - 按下“回车”选择字符。 - 按下“清除”删除字符。 - 按下F1, 保存并退出。	Program Name ----- EXAMPLE ----- 0123456789-._ ABCDEFGHIJKLM NOPQRSTUVWXYZ [F1] OK

如何清除或复制程序

先决条件

- 系统处于教导模式下。参考第3页上的“如何从运行模式切换至教导模式”。
- 想要清除或复制的程序当前已打开。参考第18页上的“如何打开及编辑程序”。

#	按键	步骤	教导盒显示界面
1	 >  >  > 	• 按下MENU 1。 • 上下移动光标至UTILITY MENU。 • 按ENTER。	[MENU 1]2/2 08*Utility Menu 09 Diagnostic
2	 >  > 	• 上下移动光标至PROGRAM。 • 按ENTER。	[UTILITY]1/1 01*Program 02 Memory 03 Key Beep 04 Online Signals 05 Barcode Scanner 06 System Lockout
3	 或  > 	• 按下“1 清除”可清空当前程序中的所有地址。 • 按下“2 复制”可复制当前程序。 • 按下F1继续。	Program Utility Program 1 ----- 1 Clear 2 Copy Select: _ [F1] OK
4	 或 	• 若按下 1(清除)，系统将提示用户确认。 • 按下F1接受清除，或F2取消清除。	Program Utility ----- Clear Program 1 [F1] Yes [F2] No
5	 > 	• 若用户选择“2 复制”，系统将提示需复制的程序编号(1-99)。 • 按下F1键将全部程序内容复制到选定的程序编号中。 注：如目标程序不为空，复制程序将覆盖该程序的内容。	Program Utility ----- Copy Program 1 To: _ [F1] OK

This image shows a full page of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There is no text or other markings on the paper.



诺信EFD的销售服务网络遍布全球40多个国家和地区。您可以直接联系EFD或访问 www.nordsonefd.com/cn 获得销售和售后服务。

中国

+86 (21) 3866 9006; china@nordsonefd.com

台湾地区

+886 (2) 2902 1612; china@nordsonefd.com

新加坡

+65 6796 9522; sin-mal@nordsonefd.com

Global

+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

波浪底纹设计为诺信公司的注册商标。

©2019 Nordson Corporation 7361926 v112719