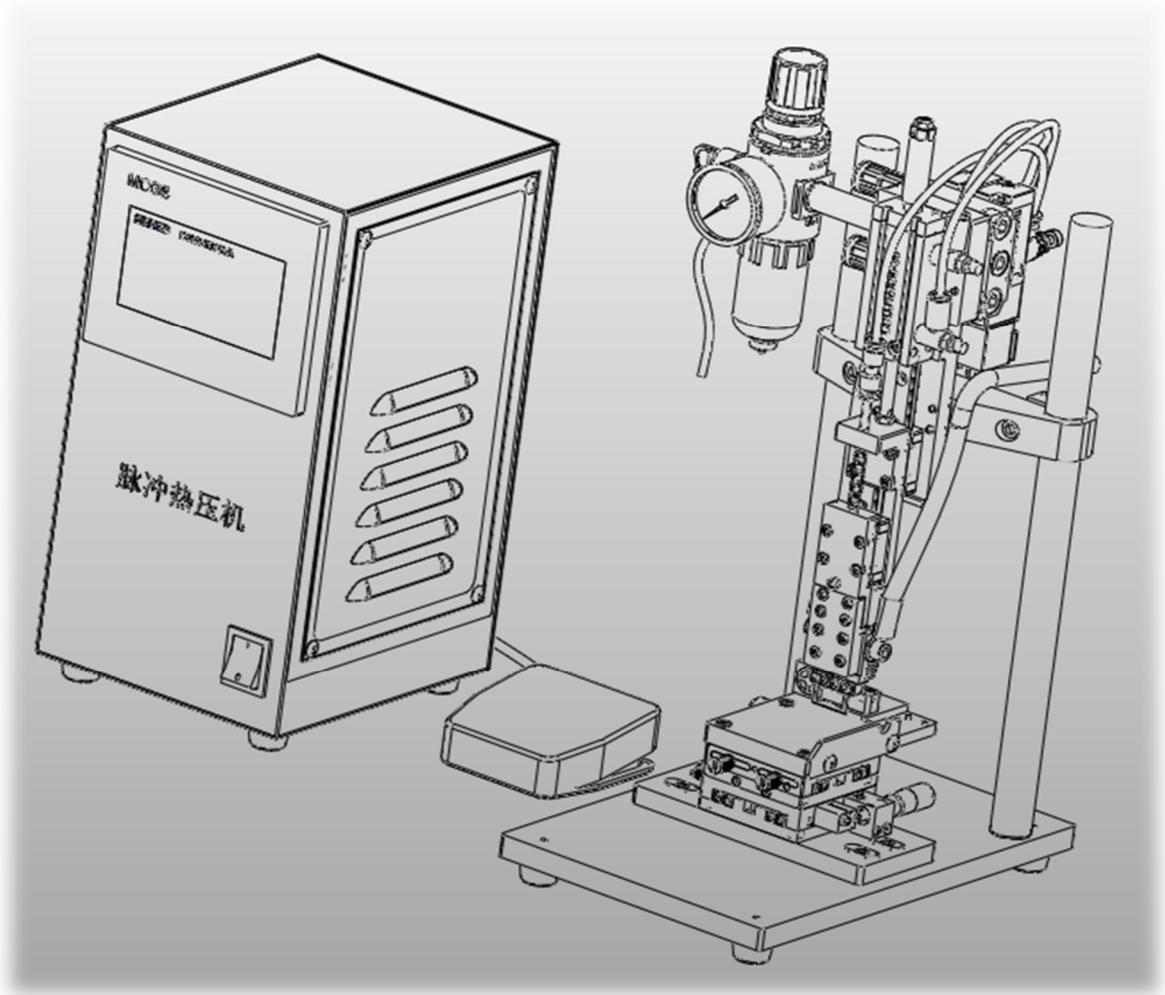


# 脉冲热压机说明书

## M300 系列说明书



型号说明:

MC-M300-C 最大输出功率 300W, 主控 925 温控板

如有和出货设备不同, 请以实际出货设备为准!

2022-08-01 BV1.1

# 脉冲热压机说明书

## 一、产品介绍

### 1.1 功能命名使用

1.11 脉冲热压焊接机：用于锡焊

1.12 脉冲热压铆接机：用于塑料热熔铆接

1.13 主机可以配套自动化生产线使用，主机有 MODBUS RTU 485 通讯口。

### 1.2 设备外型尺寸

1.21 主机 158\*205\*298mm

1.22 机头 250\*240\*400mm (选配件)

### 1.3 基本参数

1.31 电压输入：220V1KV50Hz

1.32 气源输入：0.4-0.8Mpa

1.33 使用环境温度 0-40℃

1.34 主机摆放，周边保持 30CM 通风空间

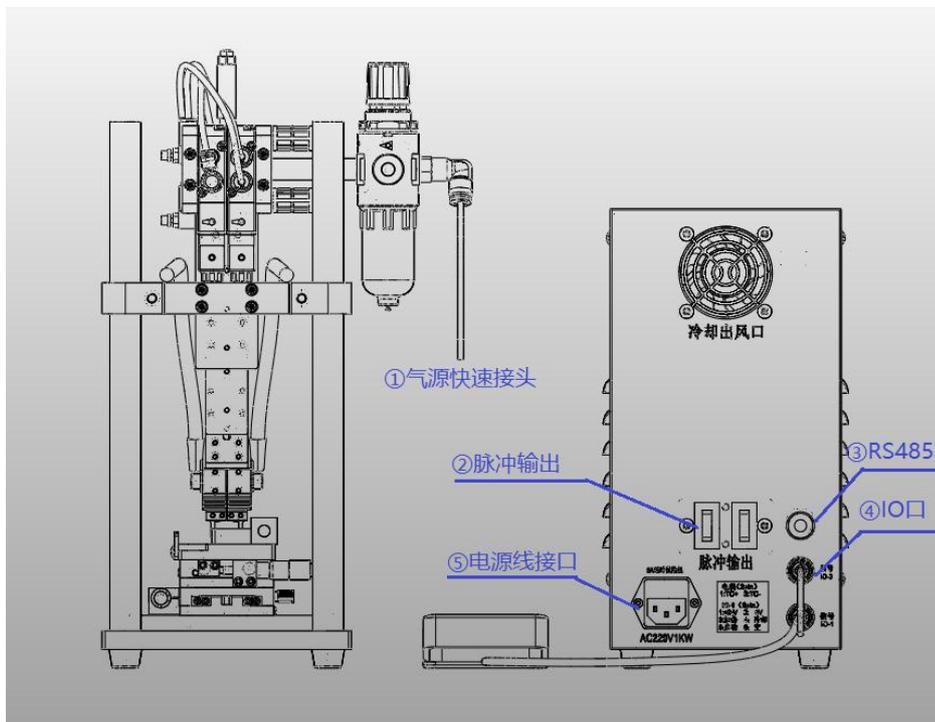
## 二、配件接口说明

2.1 电源线 1.5 米 220V10A-----1 条

2.2 铜电缆 16A800MM -----2 条

2.3 主机-----1 台

2.4 机头主机-----1 套



# 脉冲热压机说明书

## 三、调整与操作

### 3.1 调整

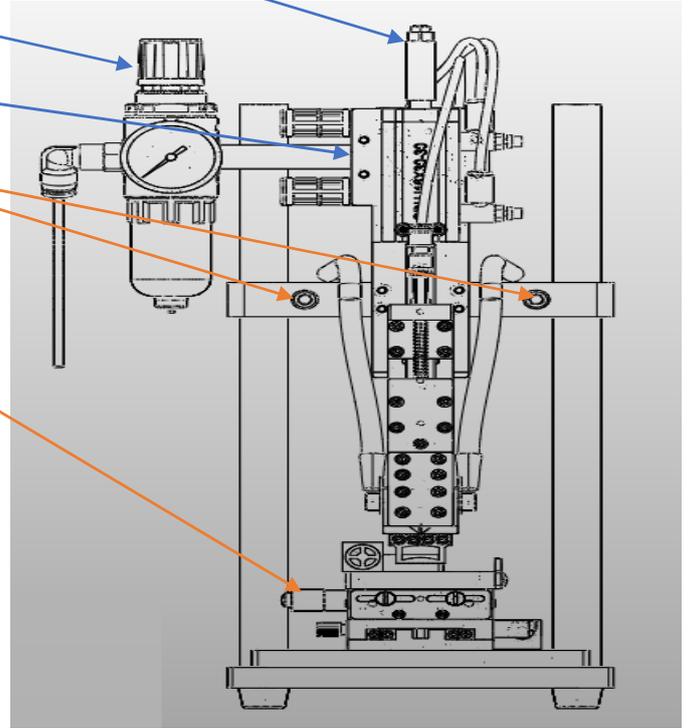
3.1.1 机头可调气缸，位置微调

3.1.2 入力气压调整

3.1.3 冷却气流调整

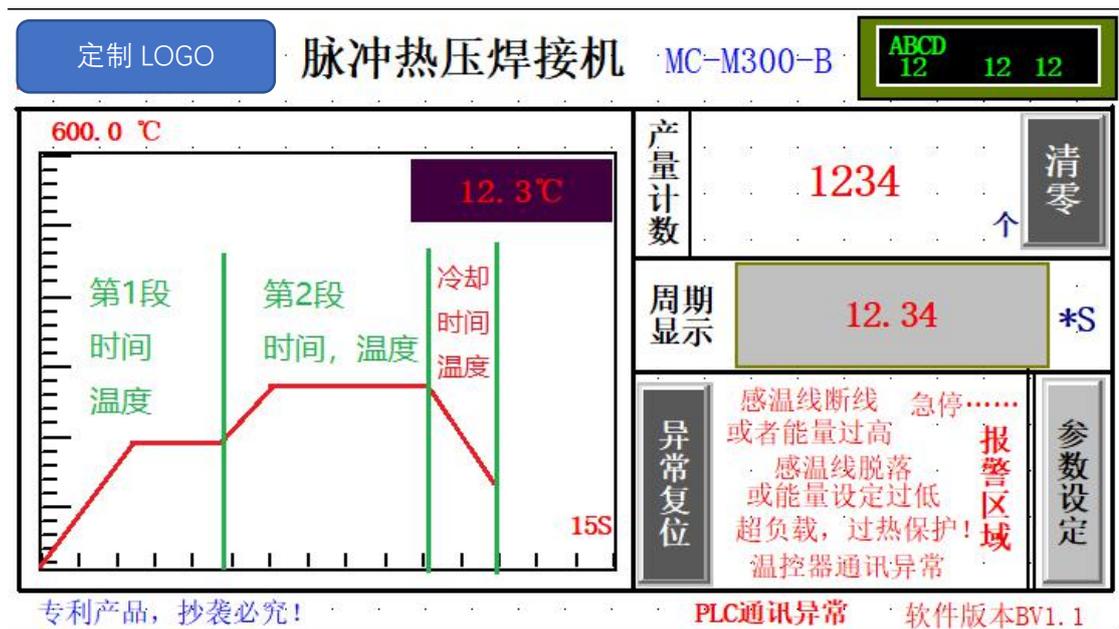
3.1.4 焊头整体高度调整

3.1.5 微调台底座  
XY 微调距离



### 3.2 软件操作

3.2.1 开机后，触摸屏进入待机画面



# 脉冲热压机说明书

3.22 画面包含信息，报警区域不显示，说明设备工作正常

3.23 升温曲线为分段显示，如果只使用1段，将第2段参数时间设为“0”

3.24 主机默认电偶线类型为“K”型，如需其他类型，请联系我们

参数设置				返回
第1段		第2段		<b>IO监视</b> 加热过程 冷却过程  有输出时 字体颜色红色  隐藏功能 
温度设定	200.0°C	温度设定	250.0°C	
加热时间	5.0*S	加热时间	5.0*S	
冷却温度设定	120.0°C	冷却时间设定	3.0S	

3.25 参数设置，触摸屏，点击既可以设定值，简单明了

3.26 右下角 有隐藏调整功能，点击后可以进入画面

修改密码		登录管理员		PID参数 修正温度曲线		返回	
参数设定	忘记密码需要返厂重新刷程序，请牢记密码！					出厂值 100%	
	出厂值		出厂值				
比例带	P	<input type="text" value="0"/>	60	Pa	<input type="text" value="0"/>	85	能量值
积分时间	I	<input type="text" value="0"/>	5	Pb	<input type="text" value="0"/>	4	1段 <input type="text" value="0%"/>
微分时间	D	<input type="text" value="0"/>	25	Pc	<input type="text" value="0"/>	70	2段 <input type="text" value="0%"/>

3.27 PID 参数的设置，可以针对不同焊头，修正参数，达到温度更加稳定效果

3.28 修改本页参数，需要登录管理员，输入密码，管理员初始密码为“123456”

3.29 建议使用后修改密码

3.30 带通讯功能的，部分机型支持多站号设定，需要断电重启。

用户登录

负责人

管理员

用户密码: ●●●●●●

注册方式:  超过登录时长  超过空闲时长

登录时长: 030 分钟

用户描述:

USB登录 登录 取消

改变密码

用户名: 管理员

旧密码:

新密码:

确认密码:

确定 取消

# 脉冲热压机说明书

## 四、常见故障处理

- 4.1 脚踏启动后，没有动作
  - 4.11 检查触摸屏有无报警显示
  - 4.12 没有报警显示的情况下，更换脚踏开关
  - 4.13 检查气源有无气压
- 4.2 显示感温线断线
  - 4.21 检查感温线是否接好
  - 4.22 检查焊点是否开裂
- 4.3 显示感温线脱落或能量设定过低
  - 4.31 检查感温线是否脱落
  - 4.32 检查能量设定，加大后再启动
- 4.4 通讯异常，需要专业人员联系我们公司技术人员确认
  - 4.41 PLC 通讯异常，检查 PLC
  - 4.42 温控器通讯异常，检查温控器
- 4.5 对于不能处理的问题，请联系我们公司售后技术

## 五、通讯功能（MODBUS RTU）

5.1 通讯参数：默认站号 1，速率 9600，8 位，停止位 1，偶校验  
昆仑通态为例：

### 通用串口设备属性编辑

设备属性名	设备属性值
设备名称	通用串口父设备0
设备注释	通用串口父设备
初始工作状态	1 - 启动
最小采集周期(ms)	1000
串口端口号(1~255)	1 - COM2
通讯波特率	6 - 9600
数据位位数	1 - 8位
停止位位数	0 - 1位
数据校验方式	2 - 偶校验

基本属性

检查(K) 确认(Y) 取消(C) 帮助(H)

# 脉冲热压机说明书

5.2 地址表：例子读写第 1 段温度设定，按下图选取。



## 5.3 地址表 寄存器 4 区

### 5.31 寄存器地址 4H0000 开始 10 进制 16 位地址表

001—通道 1 实时温度，只读  
002—通道 2 实时温度，只读  
003—通道 3 实时温度，只读  
004—通道 4 实时温度，只读

005—冷却吹气输出状态 0/1，只读  
006—结束信号输出状态 0/1，只读  
007—报警信号输出状态 0/1，只读

005—通讯采集，实时温度/10 倍=°C，只读（有延迟）  
049—实时采集，实时温度/10 倍=°C，只读（无延迟）

001—第 1 段温度设定/10 倍=°C，读写，范围 0.0-500.0  
002—第 2 段温度设定/10 倍=°C，读写，范围 0.0-500.0  
003—第 1 段时间设定/10 倍=S，读写，范围 0.0-150.0  
004—第 2 段时间设定/10 倍=S，读写，范围 0.0-150.0  
515—冷却温度设定/10 倍=°C，读写，范围 0.0-180.0  
519—冷却时间设定/10 倍=S，读写，范围 0.0-30.0

注意：1、读写控制，请设定范围，超出范围会异常。  
2、表中没有列出地址，不要写控，否则异常。