



Smart-Process Automation Equipment Co.,Ltd
深圳市普思自动化科技有限公司

五 工 位 锡 膏 回 温 机

深圳市普思自动化科技有限公司

TEL: 0755-29742495

FAX: 0755-29917523

Http: WWW.Proces-smart.com

Add: 深圳市福永镇怀德翠岗 6 区北方骏亿工业园 A 栋五楼

五工位锡膏定时回温机



一. 设备介绍:

将冷冻保存的锡膏放置于回温机凹槽内,合上盖子,开始计时,到了设定时间自动开锁(先进先出,逐一取出).

设备具有打印功能,扫描枪(选用)

二, 软件的安装

1, 软件的安装环境.

A, 要求电脑有232串口.

B, 回温机软件为一键安装. 注意安装位置, 方便找到 Excel 表的位置.

2, 设备驱动

A, 打印机驱动



Smart-Process Automation Equipment Co.,Ltd
深圳市普思自动化科技有限公司

打印机接通电源插上电脑后, 电脑显示 U 盘, 打开 U 盘, 就是驱动文件, 一键安装.

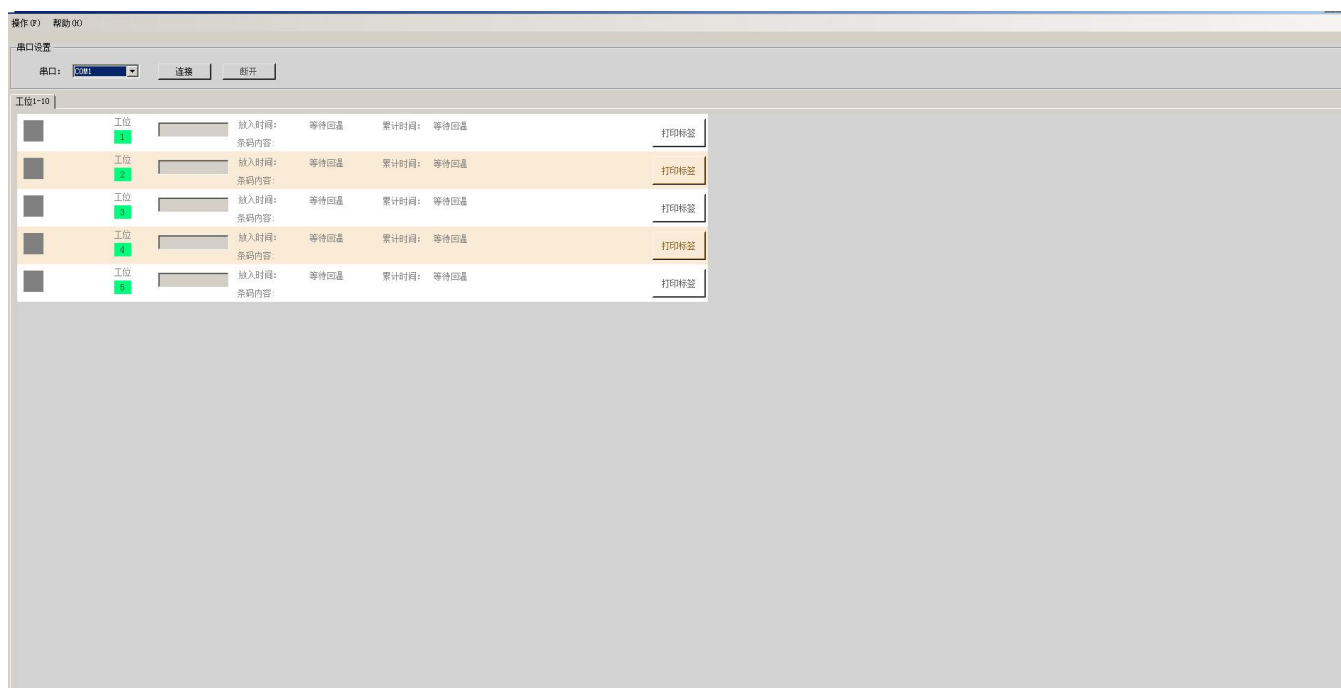
B, 扫描枪驱动

扫描枪为输入设备(键盘设备). 接上电脑, WINDOS 会自动安装驱动.

二软件



软件安装完成后会在桌面生成图标. ,点击进入软件.



设备通电接上电脑.选择好 COM 口,连接.

连接后全部显示绿色



Smart-Process Automation Equipment Co.,Ltd
深圳市普思自动化科技有限公司

操作 (E) 帮助 (H)

串口设置

串口: COM3 连接 断开

工位1-10

	工位 1		放入时间:	等待回温	累计时间:	等待回温	打印标签
	工位 2		放入时间:	等待回温	累计时间:	等待回温	打印标签
	工位 3		放入时间:	等待回温	累计时间:	等待回温	打印标签
	工位 4		放入时间:	等待回温	累计时间:	等待回温	打印标签
	工位 5		放入时间:	等待回温	累计时间:	等待回温	打印标签

设备与软件未联接时显示灰色，联接后显示绿色。

进入软件设置需要密码,初始密码为88888888

软件配置

回温时间: 0 小时 2 分钟 设置回温时间

最长回温时间: 24 小时 0 分钟 0 保存

☐ 取出自动打印

MES

☐ 使用MES系统提交数据

数据库服务器: 数据库名:

连接账号: 连接密码:

UserName: 连接测试

关闭

软件配置里面有两个内容，设置回温时间和最长回温时间。所谓的最长回温时间是指锡膏从冰箱内取出后时间



太长了会过期要返厂，一般未开瓶的是72小时，开过瓶的是24小时。有些讲究一点的厂家都是24小时。一些进口锡膏也是24小时。

另外一部分就是联接 MES 系统。联接 MES 有两种方法。一种方法是软件会在本地建一个表格，每天一个表格。MES 系统可以过来读这个表格，就可以得到回温机所有的数据。另外一种方法是在软件设置界面输入 MES 数据库的地址和密码，软件在数据库建立表格。

	A	B	C	D	E
1	条码	放入时间	取出时间	累计时间	备注
2	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:51	13:45:32	数据正常
3	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:52	13:45:33	数据正常
4	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:53	13:45:34	数据正常
5	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:54	13:45:35	数据正常
6	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:55	13:45:36	数据正常
7	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:56	13:45:37	数据正常
8	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:56	13:45:37	数据正常
9	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:57	13:45:38	数据正常
10	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:58	13:45:39	数据正常
11	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:31:59	13:45:40	数据正常
12	未扫码	2021-05-13 18:46:19	2021-05-14 08:32:00	13:45:41	数据正常
13	未扫码	2021-05-13 18:46:24	2021-05-14 08:35:00	13:48:36	未到设定回温时间242小时42分钟0秒
14	未扫码	2021-05-13 18:46:24	2021-05-14 08:35:01	13:48:37	未到设定回温时间242小时42分钟0秒
15	未扫码	2021-05-13 18:46:24	2021-05-14 08:35:02	13:48:38	未到设定回温时间242小时42分钟0秒
16	未扫码	2021-05-13 18:46:24	2021-05-14 08:35:02	13:48:38	未到设定回温时间242小时42分钟0秒
17	未扫码	2021-05-13 18:46:27	2021-05-14 08:35:24	13:48:57	未到设定回温时间242小时42分钟0秒
18	未扫码	2021-05-13 18:46:30	2021-05-14 08:35:35	13:49:05	未到设定回温时间242小时42分钟0秒

打印设置

打印设置

打印机名称: GP-5830 Series

C:\Program Files (x86)\ProcessSmart\配置\base.cfg

选择打印模板文件

编辑打印模板

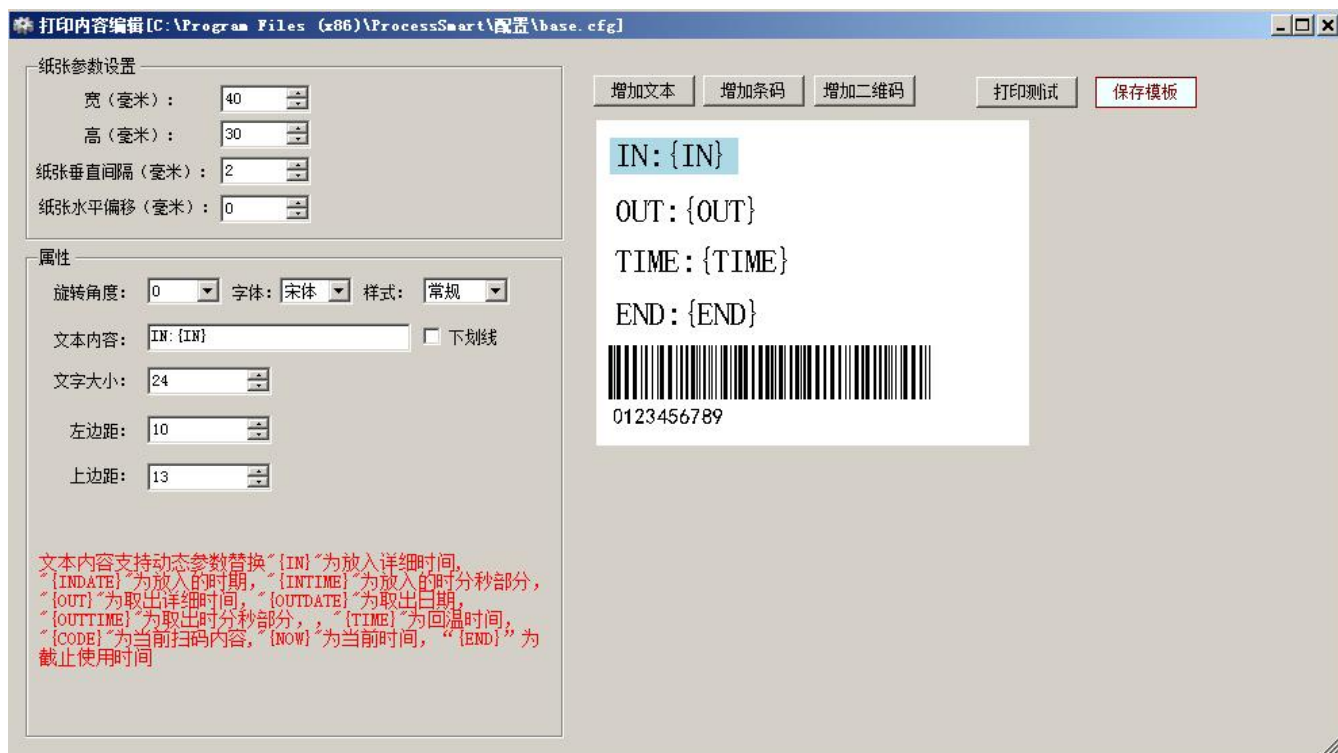
新建打印模板

打印测试

注意选择打印机。



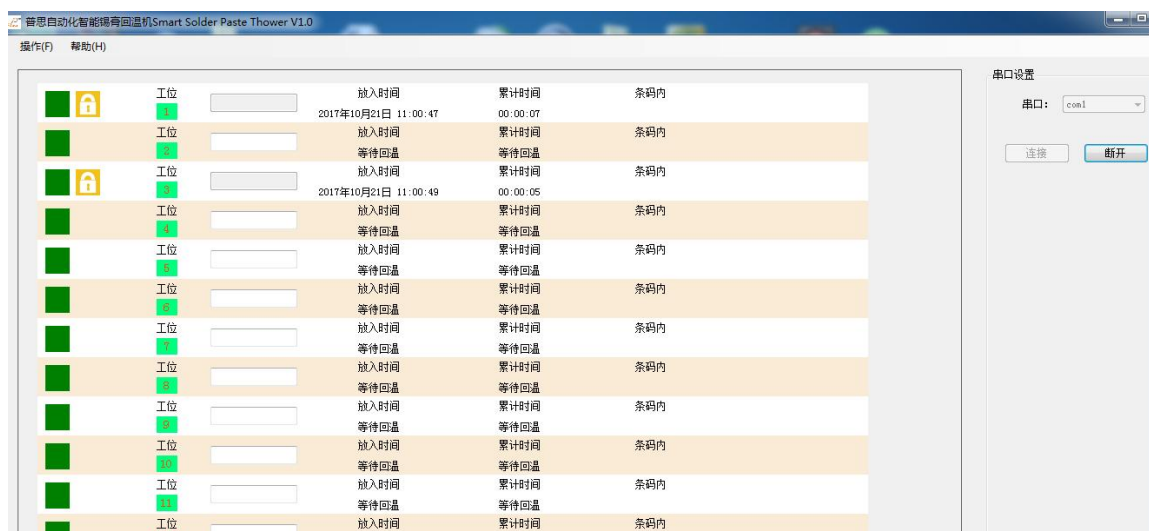
Smart-Process Automation Equipment Co.,Ltd
深圳市普思自动化科技有限公司



我们打印模版是可以自由编辑的，用户可以根据需要自己编辑内容。通用条码和二维码。打印纸的大小也是可以改的。

初次安装注意打印机名称,如果名称不对无法打印,可以在计算机属性里找到打印机,再复制过来.

放入锡膏瓶后





软件反馈设备的时时状态

	工位 		放了锡膏没锁 条码内容:	打印标签
	工位 		无锡膏全上盖子[00分40秒] 条码内容:	打印标签
	工位 		放入时间: 2021-07-01 11:11:10 累计时间: 00:00:15 条码内容:	打印标签

一共有七种状态，放了锡膏没有锁，无锡膏全上盖子，正在回温，强行开锁，回温时间，回温时间到等待取走。，回温时间到等待取走又盒上盒子。

条码的使用

扫码枪的属性就是电脑键盘，如果没有扫码枪可以用键盘代替。

正确的操作是用鼠标点到准备放入锡膏的工位的空格，扫码，按回车。条码出现在条码内容上，然后放入锡膏。这样条码就会出现在记录表格内。

	工位 	1225	放入时间: 等待回温 累计时间: 等待回温 条码内容:	打印标签
	工位 		放入时间: 等待回温 累计时间: 等待回温 条码内容: 1225	打印标签

锡膏回温机优势:

锡膏通常要用冰箱冷藏，冷藏温度为5~10℃，锡膏需要在这样的低温下保存，以保持良好的粘稠性能。防止各种活性成分的离分，影响锡膏的焊接质量。



为了配合生产中的焊接工艺，如印刷性能、抗崩塌性能、脱模性能等，锡膏需要在使用前进行回温。使用回温机能较好的解决自然回温的问题，能有效的协助控制好生产计划，提高生产效率。

锡膏回温机的优势

锡膏通常要用冰箱冷藏，冷藏温度为5~10℃，锡膏需要在这样的低温下保存，以保持良好的粘稠性能。防止各种活性成分的离分，影响锡膏的焊接质量。

为了配合生产中的焊接工艺，如印刷性能、抗崩塌性能、脱模性能等，锡膏需要在使用前进行回温。使用回温机能较好的解决自然回温的问题，能有效的协助控制好生产计划，提高生产效率。

操作方法及参数：

1. 将冷冻保存的锡膏放置于回温机凹槽内，合上盖子, 开始计时，到了设定时间自动开锁(先进先出, 逐一取出)。
2. 最多同时回温14瓶锡膏(可根据客户要求订制)。
3. 电源：220V 交流。
4. 外形尺寸：长48*宽18.5*高20.5 CM