

# 2018 款全新 MT-17s 贴合机



## 用户使用说明书

- 1.安全守则-----
- 2.参数规格-----
- 3.使用步骤 -----
- 4.设备保养-----

## 1.安全守则

为了您的个人安全，仔细阅读本手册。熟知机器的应用与限制，以及与机器相关的潜在性危险。

- A. 请在使用设备前仔细阅读说明书。
- B. 本机采用第三种接地方式接地，且必须保持接地良好，不良的接地有可能造成设备损坏或危及人身安全。
- C. 非专业人员严禁打开电箱。

## 2.参数规格

设备电源：AC220V 800W

(可选 AC110V, AC220V)

工作环境：20-30°C，干净，无尘

贴合方式：曲面、平板式贴合

生产效率：60s/1pcs（独立贴合模式），一小时 20 片（除泡辅助模式）

加温方式：恒温加热

适应尺寸：9 寸以下所有类型

设备尺寸：570\*420\*360mm

设备重量：净重 51.54KG（公斤）

设备功率：800W

## 除泡参数

腔体尺寸：深度 170mm，直径 160mm（可一次性放入 15 片七寸屏幕）

工作温度：建议设置为 35°C~45°C

除泡时间：建议 8-10 分钟

**\*注意每使用半个月要检查滤水阀有没有水，如有请按启动键，并按玻璃钢底部的装置将水排出。**

### 3.使用步骤

#### 1. 使用前的准备

接通并打开设备电源开关，将机器顶部红色的紧急按钮顺时针旋转半圈自动弹起，此时贴合功能才能解锁并使用，按下紧急按钮则是断开贴合功能，也可以使正在工作中的贴合机停止运作。



**\*紧急开关只影响贴合功能，并不影响控制除泡机**

#### 2.参数设置

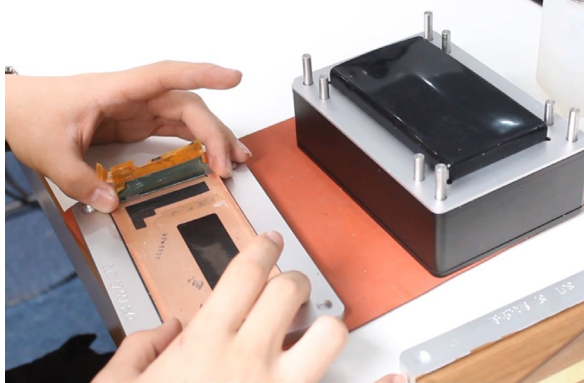
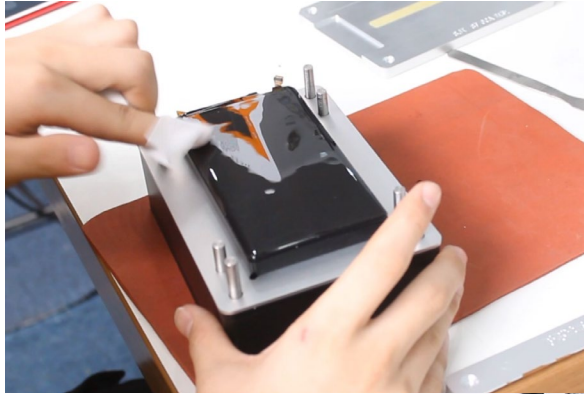
查看液晶屏上的参数，出厂默认参数为贴合温度：**40℃**，真空时间：**30**秒，贴合时间：**30**秒，除泡温度**40℃**。



**\*没有特殊要求，请勿擅自调试参数，如需更改参数，请联系厂家售后。**

### 3.曲面压屏及注意事项

(1) 利用曲面屏幕定位模具，将液晶定位在模具上并擦拭干净。



(2) 利用曲面屏幕定位模具，将定位好的盖板轻扣在液晶上。



\*注意撕掉 OCA 之后要立即压上盖板，以及粘合前保持模具及盖板表面的清洁，避免灰尘进入。盖板与液晶合上后，切勿用力按压模具，只需轻轻盖上，曲面模具定位精准，可以直接放入贴合舱中，这点极其重要！

(3) 将曲面模具放入机器贴合舱内，注意排线露出，关闭贴合门。



\*屏幕放法很重要，这直接影响最终良率，屏幕排线要翻开露出模具外，这样才能完全避开排线，任何型号的屏幕后面有排线的，都要翻开，以免受压导致废屏。（如有其他不明白的地方，可以联系售后技术人员为您解答。）

(4) 按下启动键，开启全自动压屏。



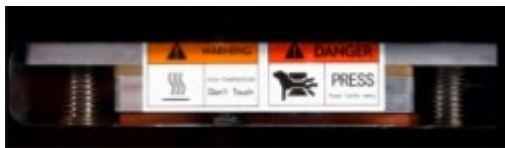
**\*确保紧急按钮为弹起状态，否则无法启动**

(5) 启动后，注意显示屏右上方的真空负压值持续上升代表正常，如遇启动后压值不上升的情况，请联系售后技术人员为您解决。



**\*各地区海拔不同，会影响抽真空的效果，海拔越高，负压峰值有所降低，负压-88以上效果为最佳。**

(6) 通常 30 秒真空时间即可将舱内空气抽走，然后贴合铝板缓缓下压，气缸压力为 5-6 公斤，贴合时间为 60 秒，贴合完毕后铝板升起，真空表归零后即可打开舱门取出产品



(7) 屏幕贴合后需要进行一次测屏

## 4、除泡及注意事项

1.握住把手从右往左逆时针旋转即可打开除泡门。



\*每次开除泡门前，要检查气缸内是否有气体存在，检查方法是观察压力表指针，气压为零才可开门。

2.将产品放入气缸内，关上除泡门。



\*除泡过程中观察压力表，不漏气即可

3.按下开始除泡键，保压时间结束后自动泄气即可开门。



\*开始后气泵给气缸充气到 8 公斤气压值保压十分钟，可根据屏幕上的气泡大小来调节除泡的时间，至少 10 至 20 分钟。

当遇到停电的时候，气缸内的气体可通过红色的拉环手动排出。

4.取出最终产品并检测显示及触摸是否正常。

\*每次开除泡门前，要检查气缸内是否有气体存在，检查方法就是观察压力表指针，气压为零才可开门。

## 4.设备保养

保养项目	保养注意事项
缸体	检查是否有杂物，如有请及时清理。
设备寿命	机器不用的时候须关闭电源，才能使设备寿命更加长久
散热网	定期清理，保持干净，严禁堵塞