



03.09.2002

Brukermanual

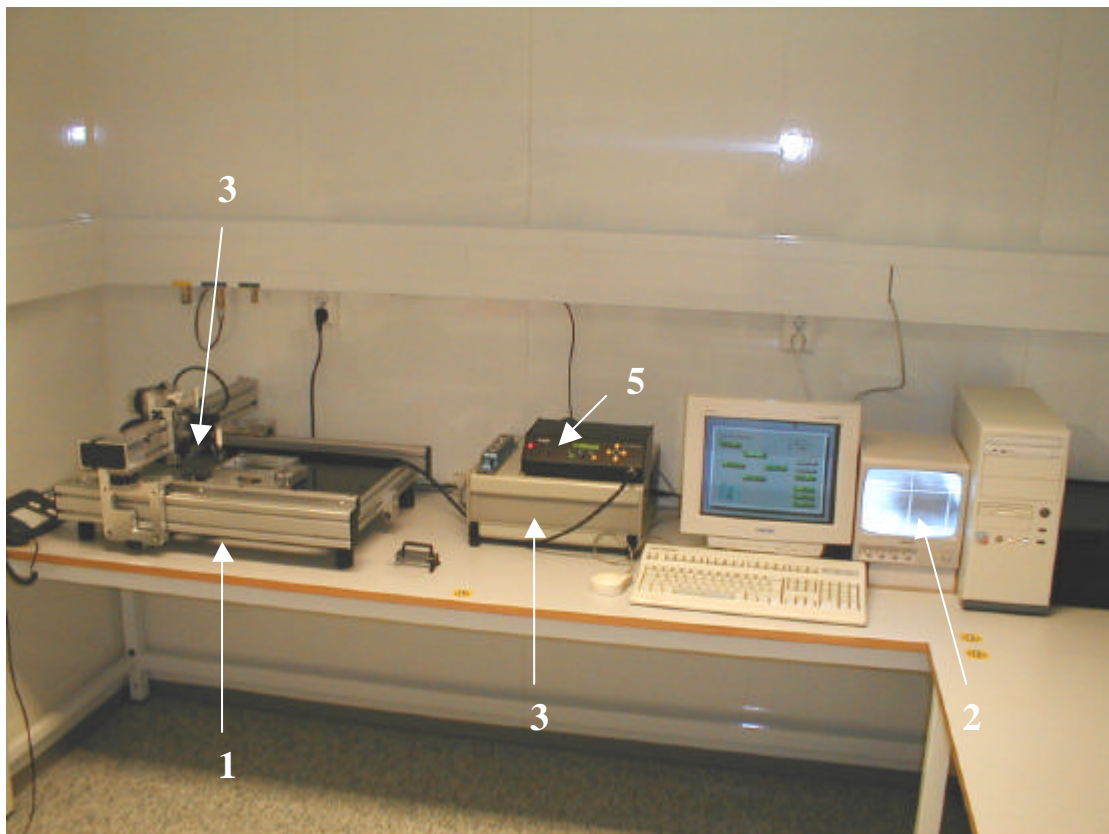
Martin Limdispenser
&
Lim prosedyre for Atals modul.

Versjon. 1.0
Intern dokument

I Presentasjon av Martin limdispenser.

Martin limdispeseren bestå av:

- 1 Bungard XY bord
- 2 Kamera med monitor
- 3 Styringsenhet for XY bord
- 4 Dispenser påmontert XY bord
- 5 Styringsenhet for dispensering
- 6 Software på PC



Bilde 1.

II Klargjøring av dispenserens.

II.1 Dispensertube med lim.

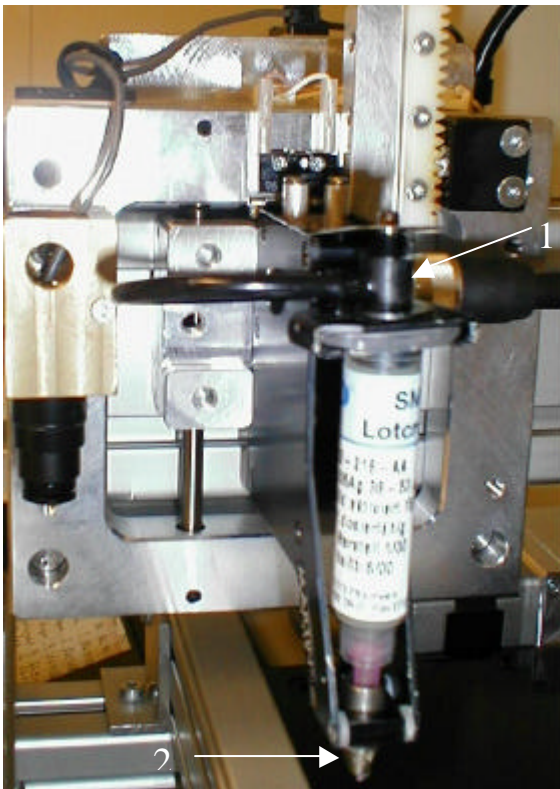
Limet blandes i forholdet 1,25 g A-base 1 g B base (Araldite 2011) samt 1g Bor nitrid.

Bland alltid limet sammen før Bor nitrid pulvere blandes inn.



Bilde 2

Benytt "kremmerhus" i plast for å fylle dispenserens med lim.



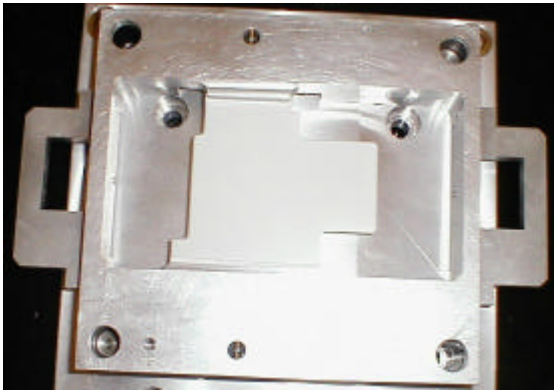
Bilde 3.

Dispensertuben med lim koples til og settes på plass som vist på bildet(1 bilde 3).

Dispenserens styrespiss i metall ligger normalt i sprit (B bilde10) og settes på før tuben monteres (2 bilde 3).

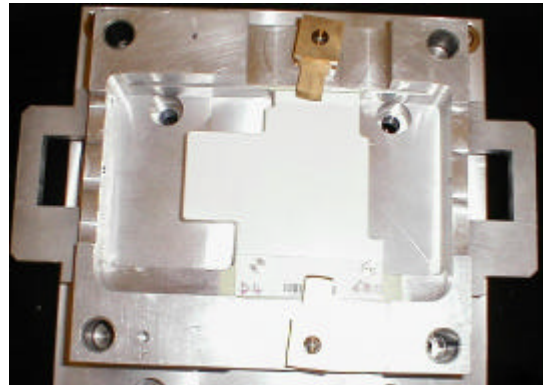
II.2 Plassering av Baseboard.

Baseboardet settes i en ramme tilpasset dispenserbordet. For å gjøre det mulig å dispensere på begge sider, er denne symmetrisk. Likevel er det et lite avvik i symmetrien, som gjør det nødvendig å endre noe på X parameteren i oppsettet.



Bilde 4.

Posisjon 1



Bilde 5.

Posisjon 2

Bildene viser hvordan baseboardet er plassert sett fra "gulvet".

I kapittel IV.2 Innsetting av parametere, refereres det til henholdsvis posisjon 1 og 2.

III Oppstart av dispenseren.

1. Start PC og monitor (2)
2. Slå på kontroll boks for XY bord (3)
3. Slå på kontroll boks for dispenser (5)
4. Oppstart av styringsprogram på PC.

IV Programvaren.

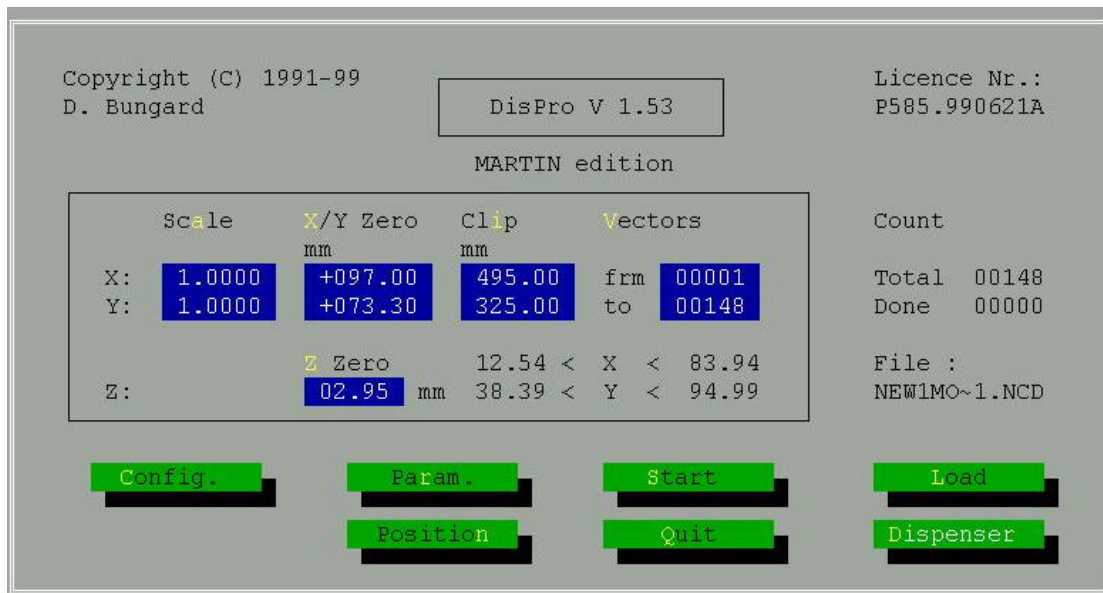
IV.1 Oppstart av hovedprogram.

Programvaren brukt til å styre dispenseren heter ”Dotliner Dispro”. Dette ligger med ”shortcut” på ”desktop” i Win 95 som er operativsystemet på denne PC-en.

”Dotliner Dispro” er et DOS program.

Programmet vil ikke starte med mindre kontrollboksene (3 og 5) allerede er startet.

Hovedvinduet i ”Dotliner Dispro” vises:



Bilde 6.

Merk: Bildet viser hovedvindu etter at parameterne for dispensering er satt inn.

Forklaring av parametere som er endret i forhold til default oppsett.

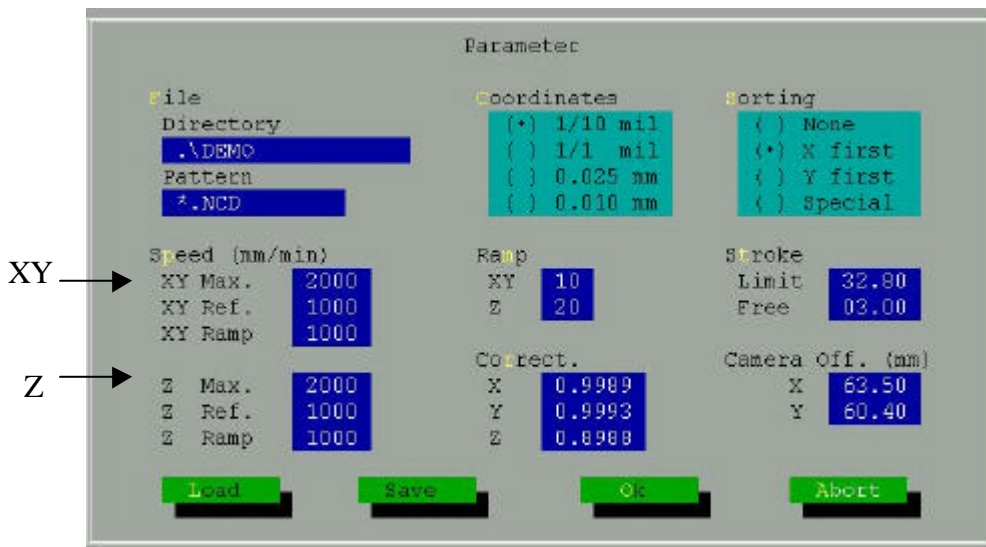
X/Y Zero	Posisjon for startpunkt for dispensering.
Z Zero	Dispenser høyde ved dispensering.
File :	Filnavnet på dispenserings mønsteret.

IV.2 Innsetting av parametere.

Sekvensen dette gjøres i, er av stor betydning, og kan i få katastrofale følger. Sørg derfor for å sjekke at **X/Y Zero** er satt til ønskelige verdier før en starter dispensering.

1. Hastighet.

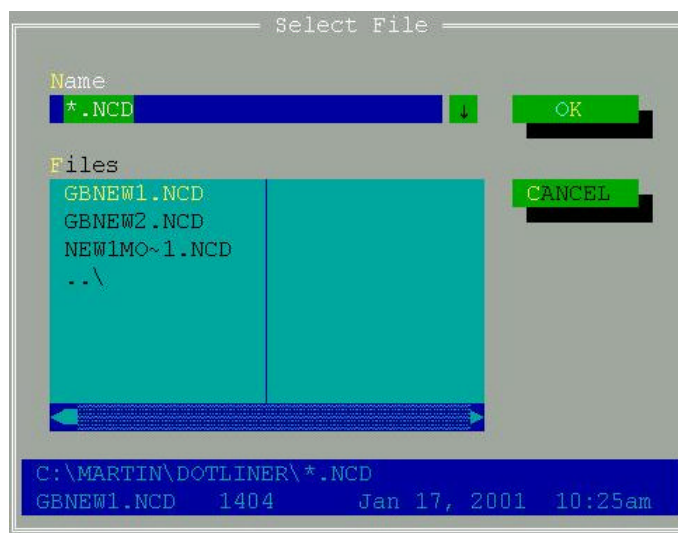
Sett inn rett hastighet ved å gå inn i Config. menyen. XY Max. og Z Max. endres fra 4500 til 2000.



Bilde 7.

2. Dispenser mønster.

Last inn dispensermønster fra fil fra menyen **LOAD**. For tiden benyttes filen `NEW1MO~1.NCD`



Bilde 8.

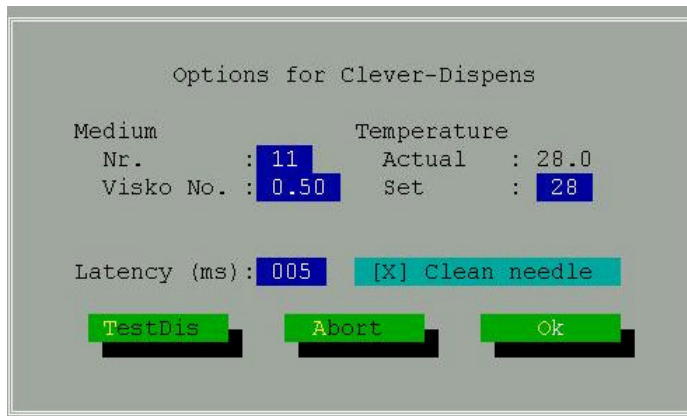
3. Konfigurer Dispenser.

Gå inn i menyen **Dispenser**.

Parametere: Nr. 11
 Visko No. : 0.50

Parametersettingen er veiledende. Definisjonen av limemengde er: 1,5 mm diameter på dot før sammenpressing, 1,8 mm etter sammenpressing.

Etter innsettelse av parametere, kjør **TestDis** gjentatte ganger til limet starter å komme ut av tubespissen. Tørk deretter av denne.



Bilde 9.

4. XY og Z parametere.

Baseboard	X	Y	Z
Posisjon 1	97.0	73.3	~2.95
Posisjon 2	96.5	73.3	~2.99

Parameterne i tabellen ovenfor gjelder for filen NEW1MO~1.NCD. Disse settes inn i hovedprogramvinduet (Bilde 6.)

Z parameteren vil variere noe fra dispenser nål til nål og med tykkelsen på baseboardet. Normalt er dette 0.45 mm.

Etter å ha tastet inn XY og Z parametrene, kjør **Position**.

Nytt vind kommer opp, velg **Board**.

Dispenseren kjører da til sitt referansepunkt på baseboardrammen. Dette er definert som et hull i rammen som posisjonerer seg i "trådkorset" på monitoren (2 på bilde 1.)

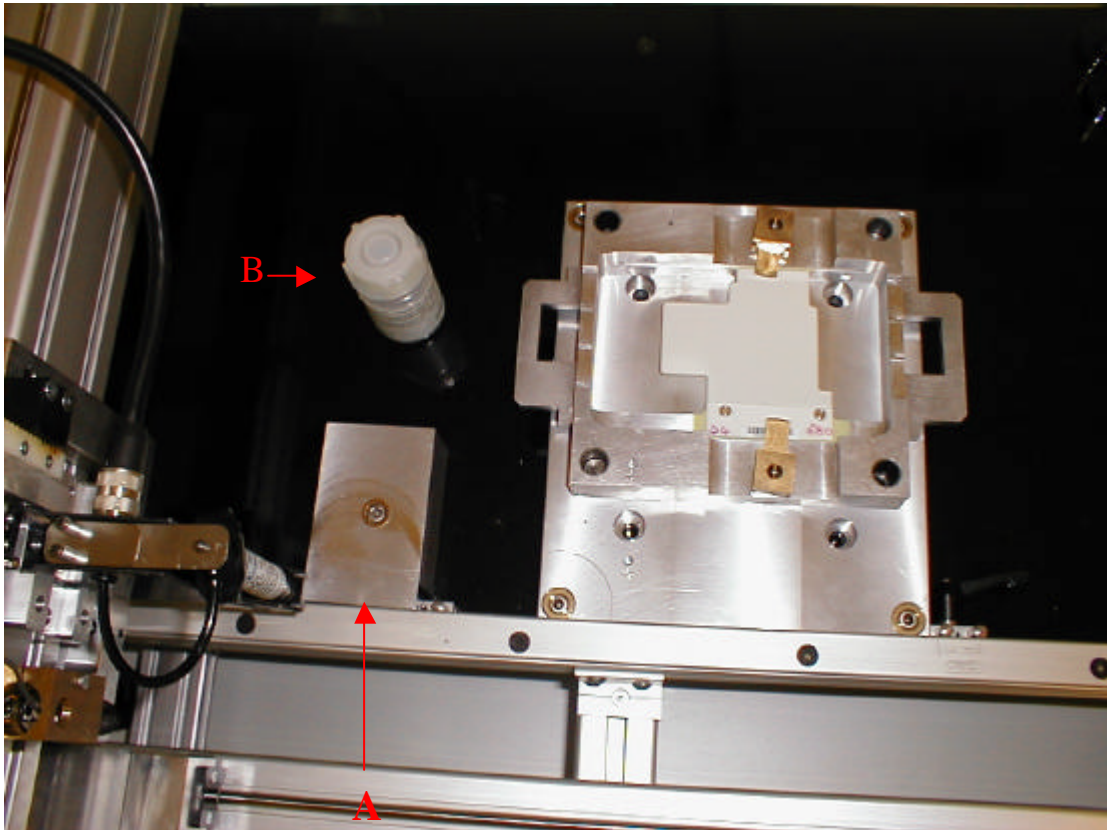
Bekreft posisjon og dispenseren kjører tilbake til sitt nullpunkt.

V Dispensering.

Dispenseren er nå satt opp til bruk.

Så lenge "Clean needle" er merket X i **Dispenser** menyen, vil alltid dispenseren starte med å sette et vist antall lim punkter på testbordet plassert utenfor baseboard rammen (A).

Testbordet har tilnærmet samme høyde som baseboardet i rammen, og brukes til å stille inn dispenseringshøyden.



Bilde 10.

Tips:

Ved innstilling av høyden, kan de siste små justeringene gjøres ved å manuelt banke forsiktig opp eller ned på selve dispensertuben.

For å avbryte å gjenta dispensering på testbordet, trykk **ESC** tasten før dispenseren starter dispensering på baseboardet.

NB!

Hvis dispenseren har startet dispenseringen av baseboard mønsteret, og det er nødvendig og avbryte for å justere parametere, vil den starte dispenseringen der den stoppet. For å begynne å dispensere mønsteret på nytt, må mønster- filen lastes inn på nytt, og parametere for XY og Z settes inn (se kap. IV.2 punkt 2 og 4).

VI Elektrisk ledende lim.

Dette limet er en sølv epoksy blanding med forholdet 50-1.

Dette skal benyttes på baseboardets fire punkter på vær side åpne punkter i coatingen.

Foreløpig legges dette på manuelt. Mengden er definert som 2x limedott av Araldite. på hvert punkt. Limet skal plasseres slik at det også kommer inn på coatingen, for å sikre stabil heft i limepunktet.

VII Dokumentasjon.

Ved dispensering skal det fores log med parameter benyttet, samt en oversikt over basebaordet ved uregulariteten ved dette.

Dessuten skal det tas lim prøve av begge typer lim. Dette for å kunne kontrollere herdingen av limet (Blide 11).



Bilde 11.