

UV-LED 面光源 XYUV-2 用户手册

非常感谢您购买紫外线固化设备 UV-LED 面光源 XYUV-2 产品

请在使用前仔细阅读本用户手册，并正确使用，阅读完后妥善保管，以便随时查阅

目录

1 UV-LED 面光源特点	—————1
2 设备安装与连接	—————1
3 设备基本操作与设定	—————3
4 外围设备连接	—————7
5 保质期及注意事项	—————8

1.1 UV-LED 面光源特点

- ★ 热辐射小，光谱波长范围窄，无红外光发出，所以被照射产品的表面没有温度的升高
- ★ 发出高能量高纯度紫外光，采用最新的高能量紫外线 LED，快速完成紫外线胶水的固化，大幅度提高生产效率
- ★ 减少耗材成本，LED 的使用时间一般可以达到 25000-30000 小时，而传统 LAMP 方式照射机约 800 小时左右就需要更换灯管，LED 可以为您减少设备耗材成本，提高设备利用率
- ★ 节能环保，LED 功率消耗低，使用时无需灯管预热，瞬时达到 100% 的高功率，即开即用，紫外光光电转换效率高，而且不含有毒物质汞，也不会产生臭氧，是代替传统光源的一种更安全、更环保的选择
- ★ 小体积设计，LED 控制器的体积约为传统 LAMP 方式照射机体积的 1/8，使设备的安装更加简单，小照射头设计，充分考虑精密生产的空间要求，使设备的安装更加方便
- ★ 设备可应用在不同的工艺，依据实际情况所需，用户可以自行选配外接延长线缆
- ★ 独特风扇散热，快速把芯片热量排出，提高功率输出稳定性，延长 LED 使用寿命
- ★ 照射全程温度监控，可设定理想限制温度，有效保持 LED 的稳定工作

1.2 主控制器特点

通用设计，液晶屏显示，操作直观

脚踏控制，人工自动，轻松掌控

I/O 信号，配合 PLC 自动化生产流程

直接 COM，方便外围通信

照射功率时间倒计时数字显示，直观方便了解照射进程

温度监控，有效保护 LED 稳定工作进程

自动检索，更有出错报警提示

照射过程中轻松查询通道 UV 照射进程

2. 设备安装与连接

2.1 产品构成



控制器



UV-LED 光源

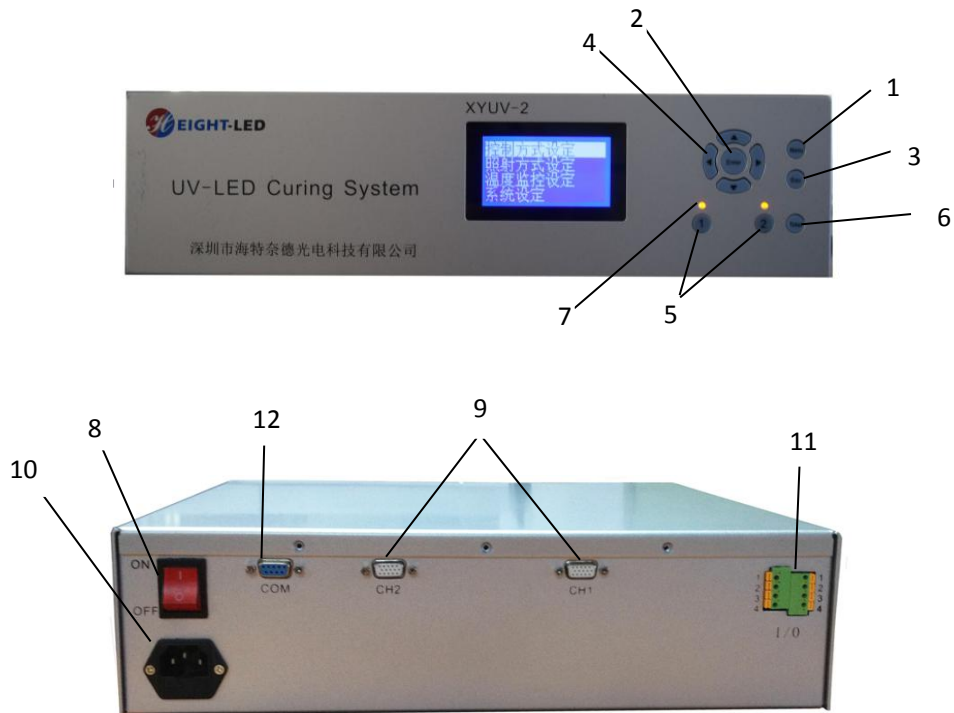


使用说明书



电源线

2.2 UV-LED 控制器设备名称和功能



序号	名称	功能
1	菜单键 (Munu)	返回到主页菜单显示
2	确定键 (Enter)	针对设定过程的项目参数进行选择 and 确定
3	返回键 (Esc)	取消设定，返回上一个操作界面
4	方向键	光标移动和数值变更
5	照射键 (1、2)	对应按键通道的开始或停止 UV-LED 光源照射
6	总照射 (Total)	对两个通道的开始或停止 UV-LED 光源照射
7	指示灯	对 UV-LED 光源照射开始或停止的指示
8	电源开关 (Power)	主控制器的电源开或关
9	光源连接端口	连接 UV-LED 光源
10	AC 插座	连接 220V/50HZ 交流电
11	输入输出 IO 端子	连接脚踏开关或 PLC 编程，进行 UV 照射的开关
12	RS232 连接 (COM)	连接外围通信，对主机进行控制

2.2.1 UV-LED 光源的连接

将主控制器背面的光源的连接端口与 UV - LED 光源的连接器的凸凹面对准 ,然后推连接器的后半部分即可插入。

2.2.2 脚踏开关即输入信号端口的连接

数字 1、2 端口指示主控制器 UV-LED 光源的脚踏开关端口，对应端口对应相应的通道，如端口 1 左右分别有一个接线孔，按下旁边的按钮，将脚踏板的连根连接线分别插入，亦可输入相应的电平信号，方法相同；当前为手动控制或自动控制时，踩下脚踏开关，光源按照相应的控制方式照射。

2.2.3 输出信号端口的连接

数字 3、4 端口为 UV-LED 光源点亮反馈信号， 端口 3、4 左右分别有一个接线孔，按下旁边的按钮，将信号线连接线分别插入即可，当光源点亮时数字 3、4 端口将输出一个+24V 的电平信号，光源关闭时输出一个 0V 的电平信号。

2.2.4 交流电源的连接

将电源接头连接到控制器背面的 AC 插座口中。

3 设备基本操作与设定

3.1 启动和关闭

启动时，请先接通电源，打开控制器后面的开关，就可以对主控制器进行设置或照射了。关机的时候，请先关闭 UV-LED 光源，再关掉后面的开关，拔掉电源。

3.2 功能操作

启动电源开关，呈现产品 logo，如图 1，稍等几秒，显示主页菜单：控制方式设定、照射方式设定、温度监控设定、系统设定，如图 2



图 1



图 2

参数设置仅可在非 UV 照射过程进行，可通过“菜单+方向键+确定+返回”来设置个人需要，按‘返回’按键将会回到上一级菜单，按‘菜单’按键将会直接回到主页菜单，进入设定状态，用‘↑*↓’按键选择，用‘确定’按钮选定。

控制方式的设定——主要是设定控制方式，主要有以下功能：总照射按钮、分立照射按钮、脚踏控制方式。

照射方式设置——主要是设置照射的方式，主要有以下功能：固定照射的功率和时间设定照射总时间查询，通道开关。

温度监控设定——主要是对每个通道的最高限制温度进行设定。

系统设置——主要是待机时间、语言、恢复出厂的设置。

3.2.1 控制方式设定

在按过“菜单”的情况下，选择“控制方式设定”，按“确认”键进入下一界面，出现总照射按钮设定、分立照射按钮设定，脚踏板设定，如图 3，可通过方向键选择，并按“确定”键分别进入，如下图 4、图 5。



图 3



图 4



图 5

可对总照射按钮设定有效或无效，可对分立照射按钮设定有效或无效，可通过上下键对脚踏控制设定，人工控制或者自动控制，脚踏 1 控制两通道或脚踏板分立控制。人工控制即顺计时工作，受外围开关持续开通信号控制或电平信号持续低电平信号控制，开关信号断开或电平信号转高电平，工作即停止；自动控制即倒计时工作，随外围开关信号转换即开即关或者随电平信号转换即开即关，亦可定时控制。

3.2.2 照射方式设定

通过“菜单”按键，如图 2，选择“照射方式设置”，按“确认”键进入下一界面，出现两个通道的设置，如图 6，可以用上下键来选择通道，按“确认”键进入如图 7。



图 6



图 7

根据需要，可以选择“通道 1”；时间的长短、功率的大小可以通过方向键和菜单键设置，“通道开关”是用来设置此通道的打开和关闭的。“查看照射总时间”是查询该通道 UV-LED 出厂后的工作时间。清零照射总时间是对两个通道的工作时间进行清零处理，操作需密码。出厂默认为固定功率照射，功率为 100%，照射时间为 10S，通道为打开状态。

3.2.2.1 通道开启及功率照射设定

选择“通道 1”，“确认”后进入图 7，按“Enter”切换通道开启或关闭如图 8



图 8

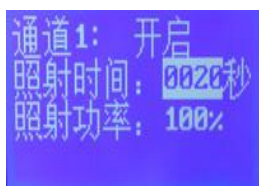


图 9

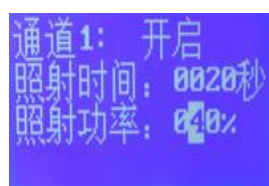


图 10

再按向下方向键切换到照射时间可进行照射时间的设定，按“Enter”键，光标所在位数如图 9，通过四个方向键设定照射时间 0—9999S，按“Enter”键，再按向下键，光标移到照射功率设定，再按 Enter 键，光标所在位数如图 10，通过四个方向键设定照射功率 0-100%。设定完成后按返回键回到图 7 显示界面，此项设定完成。通道 2 如是操作即可。

3.2.3 温度监控设定

通过“菜单”按键，选择“温度监控设定”，按“Enter”进入如图 11，通过菜单键切换“开启”或“关闭”如图 12，按向下方向键切换到设定温度选项，按“Enter”键，光标所在位数如图 13，通

过上下左右方向键来设定理想的监控温度，如果监控温度达到设定值，UV 照射停止工作，且蜂鸣器持续报警。

出厂默认设置为：总照射按钮有效，分立照射按钮有效，脚踏板控制为人工控制、脚踏板分立控制、温度设定为开启，设定温度为 65°C。



图 11



图 12



图 13

3.2.4 系统设置

在主页菜单界面，如图 2，选择“系统设置”，出现图 14，屏幕待机、语言、恢复出厂的设置。选择“屏幕待机设置”，按“Enter”进入，可选择常亮，也可自主设置时间如图 15，通过方向键来选择待机时间设定，按“Enter”，光标所在位数如图 16 所示通过上下左右方向键来设定待机时间，设定好后按“Enter”键设定完成。选择“语言”设置，有两种语言可供选择，中文和英语，如图 17，可通过“上下+确定”键选择，出厂默认为中文。

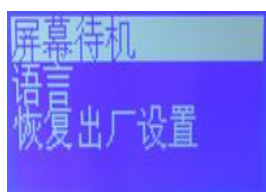


图 14



图 15



图 16



图 17



图 18

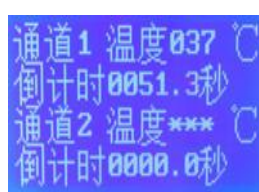


图 19

选择“恢复出厂设置”进入图 18，可选择确定或取消，此项需慎重选择，一旦选择不可逆转，需重新设置参数。

3.2.5 照射工作

设置完毕，确保需要的控制器照射头已接好，相应通道指示灯变亮，呈黄色。UV 照射工作可通过两种方式控制 UVLED 照射头，一种通过主机面板通道按键和总照射按键，按下数字 UV 照射按键，指示灯由黄变红，蜂鸣器长鸣一声，相应的通道 UV 照射开始，界面显示如图 19。在照射过程中，如果设置时间已到，UV 照射也会终止，指示灯由红变黄，蜂鸣器短鸣一声；UV 照射亦可通过总照射按键来控制，同启同闭。另一种是脚踏板开关即 I/O 信号控制。脚踏控制有两种方式，分别是人工控制和自动控制，人工控制是照射的进程完全受脚踏板控制，踩下即照射，放开即停止，电平信号控

制时，低电平点亮，高电平熄灭；“自动控制时”，照射的进程按照设定的时间和模式自动进行；“脚踏板 1 控制两路时”，脚踏板 1 同时控制 1—2 路的开与关，而脚踏板 2 仍然可以控制 2 路的照射开关；“分别控制时”，每个脚踏板分别控制相应的通道，根据用户需要也可以在“分别控制”时，一个脚踏板同时控制两路通道，方法是一个脚踏板分出两路接头，两并两串。“蜂鸣器设定”有“打开”和“关闭”，打开时，每次照射启动时蜂鸣器长响一下，停止时蜂鸣器短暂响一下，发生错误时蜂鸣器报警三次。

3.2.6 查询方法

非 UV 照射过程查询每通道设置的参数

直接按“菜单”键，再进入“照射方式设定”，再进入每一通道，然后即查看“相关通道的设置参数”。

非 UV 照射过程中查询总照射时间

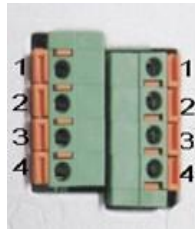
按“菜单”键，进入“照射方式设定”，再进入“查看照射总时间”，即可看到每一通道的 UV 照射时间。

3.2.7 恢复出厂设置

此项需慎重选择，一旦选择不可恢复，需重新设定参数，本产品出产设置为：

- (1) 控制方式设定：总照射按键有效，分立照射按键有效，脚踏自动控制，脚踏板分立控制；
- (2) 照射方式设定：每通道功率为 100%、时间为 30 秒；
- (3) 稳度设定：开启，设定为 65°C；
- (4) 系统设置：蜂鸣器开启、屏幕待机为常亮、语言为简体中文。

4 外围设备连接



IO 通信口



COM 通信端口

I/O 信号端口为双排插口，可接入电平信号（高电平+24V，低电平 0V）或者开关信号。接入电平信号时左排插口为接地，且均连通，右排插口为正极（+24V），为独立接口，数字 1、2 端口为主控制器 UV-LED 光源的脚踏开关端口

接入开关信号时，接入相应平行串口端即可。如端口 1，端口 1 左右分别有一个接线孔，按下旁边的按钮，将脚踏板的连根连接线分别插入，松开按钮即可；这样脚踏控制可以在选择手动或者自动

控制前提下，按下脚踏板，即可点亮 UV-LED 光源。

PLC 编程器，可根据正负电平信号来连接 IO 通信口，PLC 的 I/O 接到 I/O 信号端口 1、2 的右侧，PLC 的 GND 接到 I/O 信号端口 1、2 的左侧，让 PLC 的 I/O 输出一个低电平，即光源点亮，输

出一个高电平光源熄灭。

数字 3、4 端口为 UV-LED 光源点亮反馈信号，端口 3、4 左右分别有一个接线孔，按下旁边的按钮，将信号线连接线分别插入即可，当光源点亮时数字 3、4 端口将输出一个+24V 的电平信号，光源关闭时输出一个 0V 的电平信号。

COM 通信端口，直接选用 RS-232 插上连接即可，需要配合相应软件来实现。

5. 保质期及注意事项

5.1 保质期限

本产品免费维修 1 年（非人为损毁），在保修期内，一切费用由我们担负，自行拆修不在保修范围。

5.2 注意事项

- (1) UV 光请勿直射眼睛或者皮肤，有可能造成损害
- (2) 请勿拆解 UV-LED 照射可能造成 UV 光泄露
- (3) 安装或拆卸 UV-LED 照射头，请务必切断电源操作
- (4) 定期清洗照射头和控制器时，请不要使用稀释剂、挥发油、丙酮、煤油等，可以用柔软的棉布点上少量乙醇，小心擦拭
- (5) 本机器请在阴凉、干燥、通风、无高磁场、无高电场环境下使用
- (6) 电源适配器请使用本厂专配的 DC 电源
- (7) 请勿私自打开控制器，防止漏电危险



深圳市海特奈德光电科技有限公司

地址：深圳市龙华新区大浪路口赖屋山新村

三和国际科技城 B 栋二楼

电话：0755-27381112 28095579

传真：0755-22718753

网址：www.height-led.com

