

日本武藏點膠機操作編程培訓資料

胶体：金属用丙酮清洗

陶瓷用酒精清洗

每 2—4 小时清洗一次

[TEST] MODE OBJ +0 再按 MPP1 机器 FILL UP
键 两个机器连接 信号端口

X 方向向右为 +

Y 方向向里为 +

Z 方向向下为 +

名称简介

PROGRAME 编程 TEST 测试 MODE 模
式转换 AUX 调节速度 EXEC 外部模式

OBJ 命令选择 进入程序 EDIT 编辑 进入
程序

0—100 为主程序，100 以外为子程序

AUX 速度

EDIT +AUX=PARAMETER

EDIT

0 SEARCH STEP 1 INSERT STEP 2

DELETE STEP 3 COPY CH 4 DELETE CH

5 MATRIX COPY

绝对/相对转换 ABS/INC 坐标转换

CLR 清除 RTN 复位 ENT 确认

SHOT 出胶（外部模式）

COMMAND

0 PIT MOTION

1 CP MOTION

2 STEP TOOLS

3 I/O IN

4 I/O OUT

5 CORRECTION

6 UARIABLE

7 COANT

8 PALLETIZE

编程，画框

OBJ

0+0 点到点移动

0+1 点到点速度（将从下一步开始的 PIP 的运
行速度改为指定速度

0+2 复位 通过 0 点感应，进行机器的机械

复位，等同于 RESET 键。

0+5 矩阵 MATRIX（-为顺时针，+为反时针，0
走 S 形，1 走 Z 字形）。

P1, P2, N1, N2 的问题

P1 为行间距，P2 为列间距；N1 为行矩阵数，
N2 为列矩阵数

REV =+ 00.00 从左上角高度为零

CALL CH :000 调入子程序

OBJ 1+0 直线

1+2 ELBOW

1+3 SQ. BRACLIET

1+6 ARI

1+7 ARC Z

1+8 ARC 3

1+10 SPLINE

1+11 30 ARC

OBJ 2+0 延时出胶（无条件等待指定时间）

2+1 重复步骤（按指定步骤重复次数）

2+2 跳转 跳步骤

2+3 调动至程序

2+4 CALL STEP

2+5 STOP

2+6 BLANK（无实际意义，空白步骤）

OBJ 3+1 WAIT IN LAP

3+2 IN JUMP 条件跳转

3+4 BIN IN JUMP

3+5 BCD IN JUMP

OBJ 4+0 开胶 关胶 OUT 信号输出

4+1 TIME OUT 信号输出保持指定时间

4+2 SET OUT

4+4 BINARY OUT 二进制码信号输出

4+5 BCD OUT BCD 码输出

4+7 RESET OUT 强制关闭信号端口输出

MPP-1

透明管出气



胶的粘度越大，气压要越大

CHANGE 模式转换

MAIN MODE 主程序

PARAMETER 参数设定

WASHING SET UP 排气泡 清洗

DIS 手动点胶

FILL UP 手动充胶

ICD 翻页

IN 内部，参数可改，按键有效

EXT 按键锁住

TIME 、MANU(打点\打直线)

DIS VOLUME 胶量

DIS ACCEL 缓冲

WASHING SET UP (1 COUNT 次数，胶体排气泡；
2 rate 速率)。