

目 录

| | |
|--------------|-----|
| ■ 用户须知..... | 2 |
| ■ 郑重申明..... | 2 |
| ■ 警告标识..... | 2 |
| ■ 使用环境..... | 3 |
| ■ 产品结构..... | 4 |
| ■ 技术参数..... | 4 |
| ■ 按键功能..... | 5-9 |
| ■ 操作指引..... | 10 |
| ■ 维护与保养..... | 10 |
| ■ 装箱清单..... | 11 |
| ■ 联系我们..... | 11 |
| ■ 产品保修卡..... | 封 3 |

■ 用户须知

尊敬的用户，衷心感谢您选择科建仪器产品！

为保障您顺利使用本产品，避免发生人身伤害或者损坏设备，请务必仔细阅读以下内容：

- 在开机前请务必仔细阅读本手册，充分了解本产品各项功能以及安全注意事项，以避免因错误操作导致人员受伤或设备受损；
- 在打开包装后，应详细检查产品是否有因运输等其他因素导致的损坏；
- 本产品使用前或长期停止使用后重新使用时，在通电前请务必检查是否安全接地及绝缘电阻；
- 用户应严格按照本手册规定的操作方法进行试验；
- 用户应严格按照本手册规定的各项参数进行试验，严禁超出范围试验，以免造成损坏；
- 本产品使用中如发生故障，请及时与本公司联络，我们将提供全面的维护或技术支持；
- 严禁拆卸、改变本产品的结构、电路、控制系统等行为；
- 由于用户违规操作或私自改变本产品结构或电路而导致的产品损坏或人身伤害，本公司不承担任何责任。

■ 郑重声明

- 因产品持续升级可能导致的内容更新，或对本手册进行的印刷勘误导致的必要更改，恕不另行通知，必要时请联系本公司，已核实相关内容；
- 本手册仅为客户提供使用指引和参考，不作为向本公司提出任何条件的依据；
- 未经本公司书面许可，任何单位与个人均不得复制、再版、摘录本手册之内容；
- 本手册的最终解释权属于广东科建仪器有限公司。

■ 警告标识

在本手册中，鉴于安全上的考虑，防止发生危险或意外事故，请用户在使用时务必注意下列的各项警告标识，并请务必遵守下列危险、警告标识的提醒：



小心触电



小心危险



必须接地



禁止倾斜/倒置



不可碰撞



禁止使用易燃易爆物品



禁止触摸

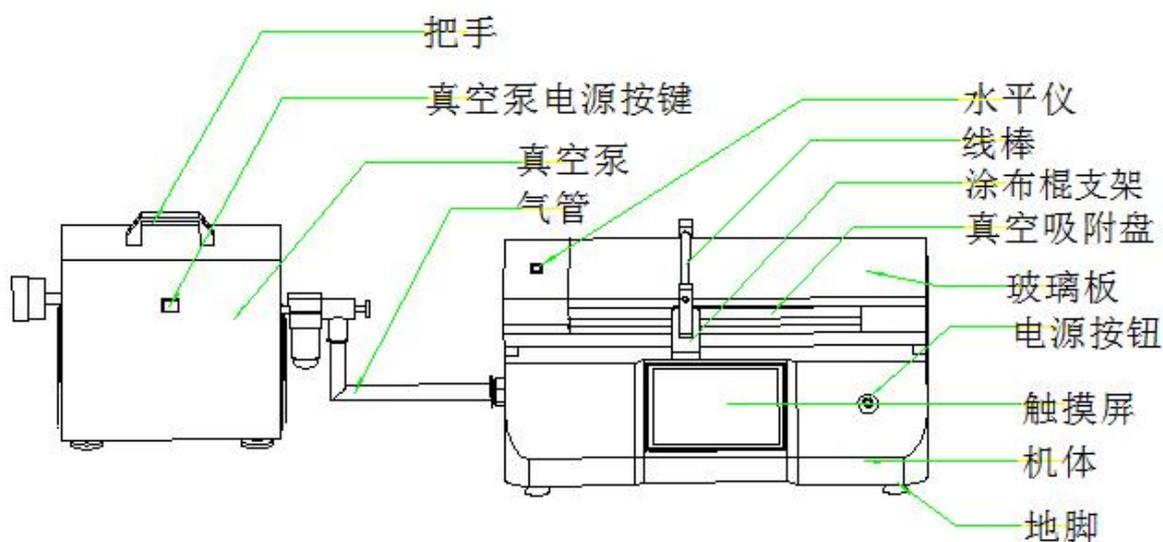


定期保养

■ 使用环境

- 室温：20°C±10°C；
- 电源：AC220V±22V，50Hz，主机电源应可靠接地；
- 工作环境清洁，无强磁场和震动源，工作台平整稳固。

■ 产品结构



■ 技术参数

| | |
|------------------|---------------|
| 机型编号 | KJ-6017B |
| 设备占地尺寸 | 520mm*370mm |
| 带吸孔部分尺寸 | 290mm*180mm |
| 最大涂布行程 | 300mm |
| 涂布速度 | 10-999mm/min |
| 涂膜支架重 | 0.32KG |
| 总功率 | 370W |
| 电源 | 220V ; 50Hz |
| 重量 | 36KG |
| 真空泵尺寸 (长*宽*高) | 150*270*270mm |
| 真空泵重量 | 15KG |

■ 按键说明

- 启动画面



图 1-1

(1) 插上电源，按下电源按钮，电源按钮自带的指示灯亮起，设备电源接通（如图 1-1）；点击屏幕任意地方进入操作界面（图 1-2）

- 运行界面



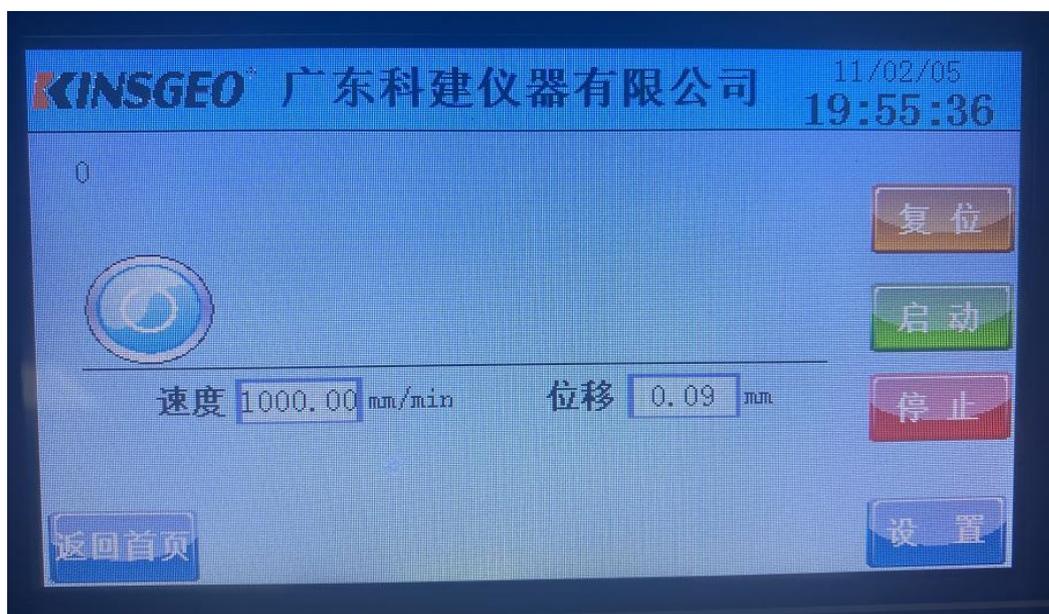
图 1-2

- (1) 在启动画面中点击进入系统，进入当前运行画面；
- (2) 屏幕上有复位，启动，停止三个按钮可以选择；

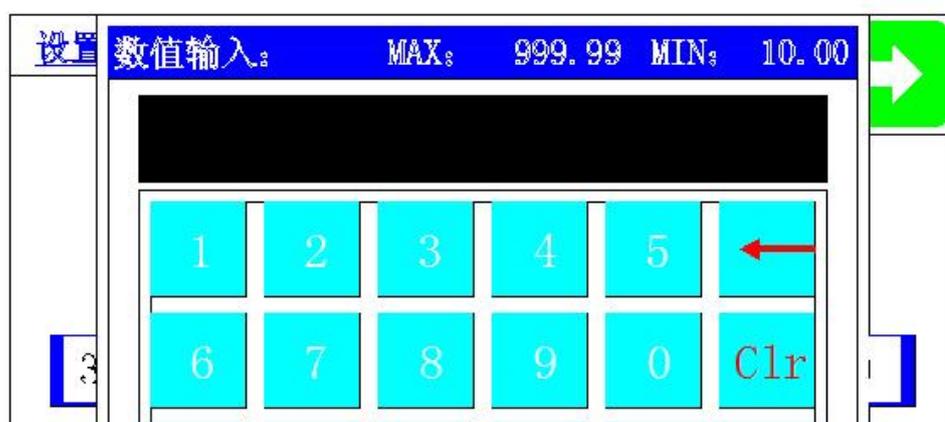
(3) 每次开始工作前，线棒必须位于最左端之起始部位（或先点击复位键）；

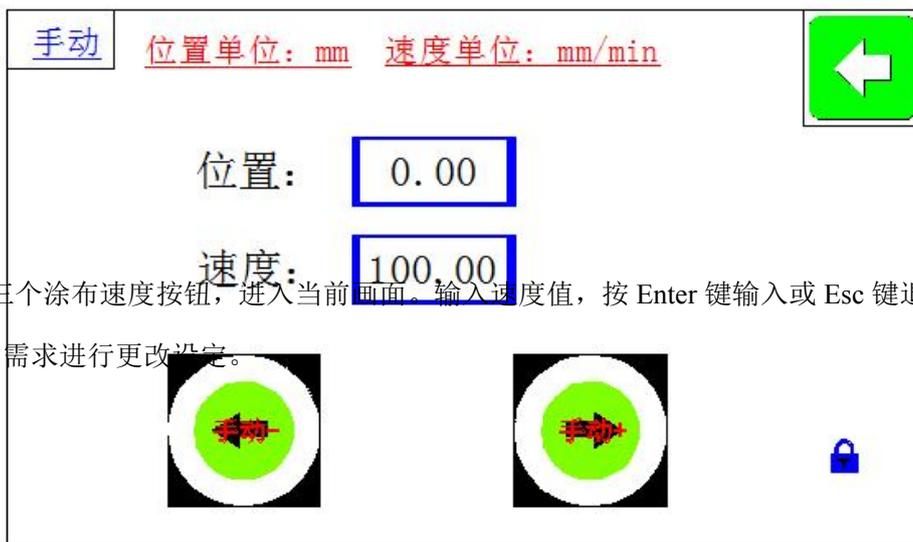
(4) 屏幕下方有 300/600/999mm/min 的原始涂布速度可以选择；

- 运行界面

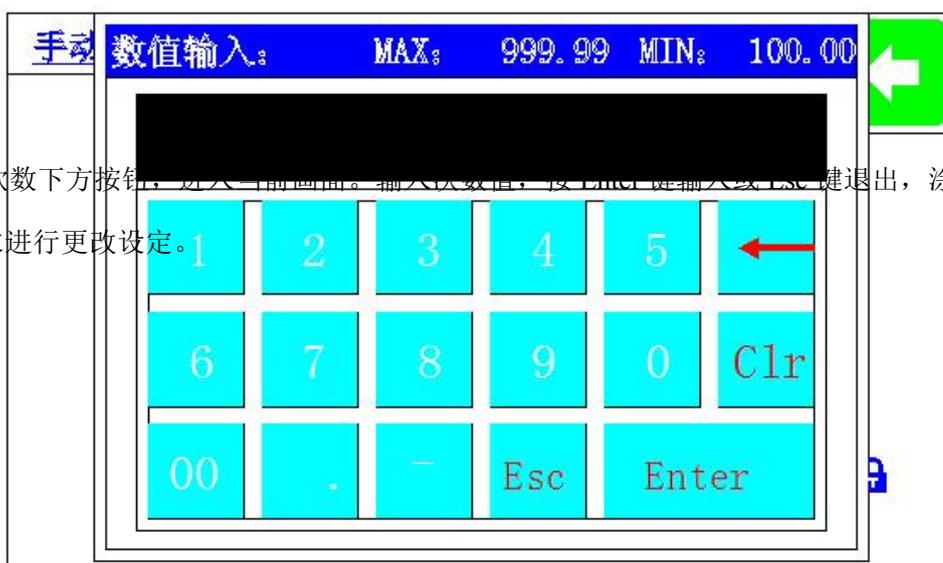


(1) 在运行画面中点击  按钮，进入当前设置画面，可以设定三个涂布速度及运行次数。





(2) 点击三个涂布速度按钮，进入当前画面。输入速度值，按 Enter 键输入或 Esc 键退出，涂布速度可以根据客户需求进行更改设定。



(3) 点击次数下方按钮，进入当前画面。输入次数值，按 Enter 键输入或 Esc 键退出，涂布次数可以根据客户需求进行更改设定。



在设置画面中点击  按钮，进入当前手动设置画面，可以显示当前位置。

(1)在手动画面中点击速度按钮，进入当前画面。输入速度值，按 Enter 键输入或 Esc 键退出，涂布速度可以根据客户需求进行更改设定。

(2)在设置好当前位置以及运行涂布速度情况下，点击，按钮，即进入当前画面进行手动操作。

- 水平调节



在涂布机的两端都配有小型水平仪，确定好摆放位置后，调节涂布机的四个地脚，已达到水平位置即可

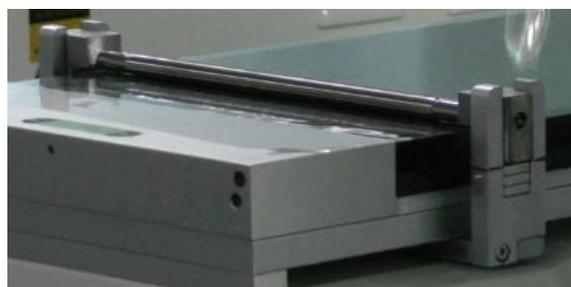
- 真空泵介绍



真空泵电源按键（）开启前需检查（）否连接完好，一端连接真空泵（中图），一端

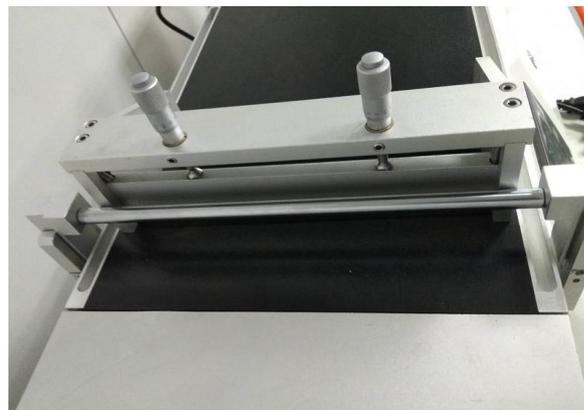
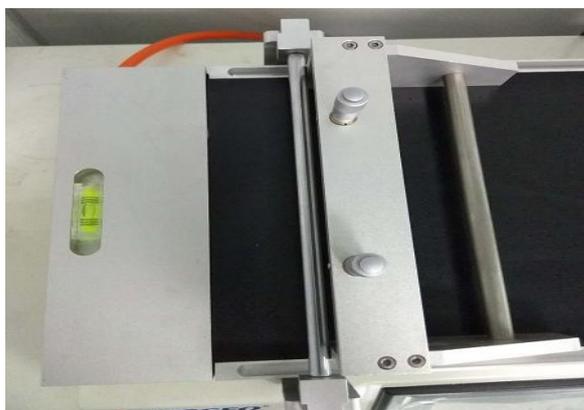
连接真空涂布机（右图）。按下电源键，真空泵启动，会伴有马达声，涂布机黑色底板上能明显感觉到有气体在吸入。根据涂布需要的基材可适量调节真空泵吸气量的大小（中图），旋转气管连接处金属阀门，调节吸力（吸气量的大小）

- 线棒安装



(1) 配合线棒涂布

先取适量大小的基材平放于玻璃板上，用夹子固定前方，将线棒卡进两端的固定槽内，线棒装好后要检查线棒是否完全与玻璃板贴合，两端的水平位置要均衡。



(2) 配合可调式涂膜器

先将推杆圆棒卡进两端固定槽，并将可调式涂膜器放置于推杆前段（注意推杆圆棒安装好后，圆棒与玻璃台面是悬空的，不能贴合在一起）

■ 操作指引

- 制样

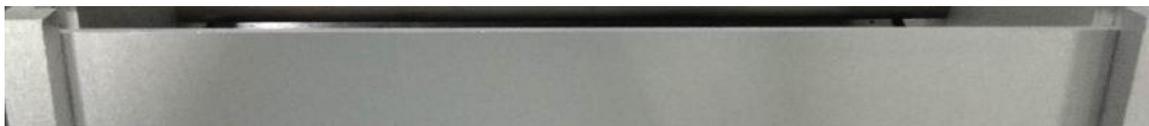
- 材料及相关设置确认好后，将胶水均匀倒放在线棒前端（线棒运行方向），注意：涂布液流平性较大时，尽可能的倒放靠中间位置，以免涂布过程中涂布液向机台两边蔓延，污染机台
- 按下启动键 启动（若第一次设备未启动，请先点击复位键 复位），设备开始正常涂

布，当设备运行时，注意观察显示屏的位移标识  ，当位移标准移动至最右端时，设备停止。此时需先取下线棒，然后再点击复位键  ，设备回到初始位置

- 将涂布好的材料，移至烘箱内烘烤（移动时请保持材料的平整，以免涂布液产生自流，影响涂布精度）
- 清洗线棒（注意：涂布完成后应立即清洗，以免涂布液产生凝固，堵塞线棒）

● 可调式刮刀

- 工具检查



检查刮刀面是否有损伤（缺口、高低不平等），将可调式刮刀平放于平整台面，调整两边的旋拧帽  纵向“0”刻度对正刻度杆上的中标线，  旋拧帽下端边缘与刻度杆上横向的“0”刻度重叠，此时刮刀  调整至水平0位，

- 单位确认

旋拧帽上的数字标识刻度一圈是表示50格，每一小格代表湿涂布液0.01mm（即10 μm），旋拧帽拧一圈代表湿涂布液0.5mm（即500 μm）；刻度杆上的横向标线，最下端有一个“0”标识，中标线左右两边都有横向的刻度线，每一刻度线之间代表旋拧帽一圈即0.5mm

- 涂布制样

调整好所需涂布量（通过旋拧帽参考刻度值调节），将可调式刮刀放置于真空涂布台上（此时需确定材料胶水及设备运行都是正常，并已做好涂布前准备），将胶水倒入刮刀中，打开真空泵，按下真空涂布机中  ，设备开始运行。后续操作与线棒涂布后续操作一致。

■ 维护与保养

- 设备应定期进行维护和保养；
- 每次使用前和使用结束之后，请务必对设备进行清洁；
- 用化学试剂对标准试验板进行清洗等处理时，必须远离设备，单独进行该项作业，避免化学试剂损坏设备；
- 涂布完成后请立即清洗可调式刮刀，清洗时请勿将刮刀拉拔出来，可通过溶剂浸泡的方式来完

成清洗，每次在涂布前请使用干净的溶剂清洗刮刀面，并使用无尘布擦拭干净；

- 使用涂布工具（线棒、可调式刮刀）时请注意不要碰撞，及时清洗，清洗完成后请使用干净的溶剂对涂布工具进行浸泡，二次涂布时需用将溶剂擦拭干净，在整个使用、清洗的过程中，请使用无尘布或不产生纤维碎屑的棉布。
- 禁止非本公司专业维修人员进行拆解等处理！如有任何需要请及时联系本公司售后服务人员。

■ 装箱清单

| 机型编号 | 电源线 | 支撑块 | 真空泵 | 涂布机 | 用户手册 | 产品保修卡 |
|-------|-----|-----|-----|-----|------|-------|
| 6017B | 1 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 |

合同另有约定的，以合同约定的内容为准。

■ 联系我们

如果您在使用过程中遇到任何问题，请与我们联系，我们将竭诚为您服务。为了能尽快为您解决问题，请将问题以书面形式或电子邮件提交。虽竭尽全力，但疏漏和错误在所难免，欢迎广大用户批评指正。

服务热线：400-086-3286

公司网址：www.kejian-tech.com

企业邮箱：kejian-tech@163.com

工厂地址：广东省东莞市万江街道莫屋社区致富路2号

华东分部：昆山市开发区创业路800号1001室