

一、单管机图解及接线示意图(图 1)

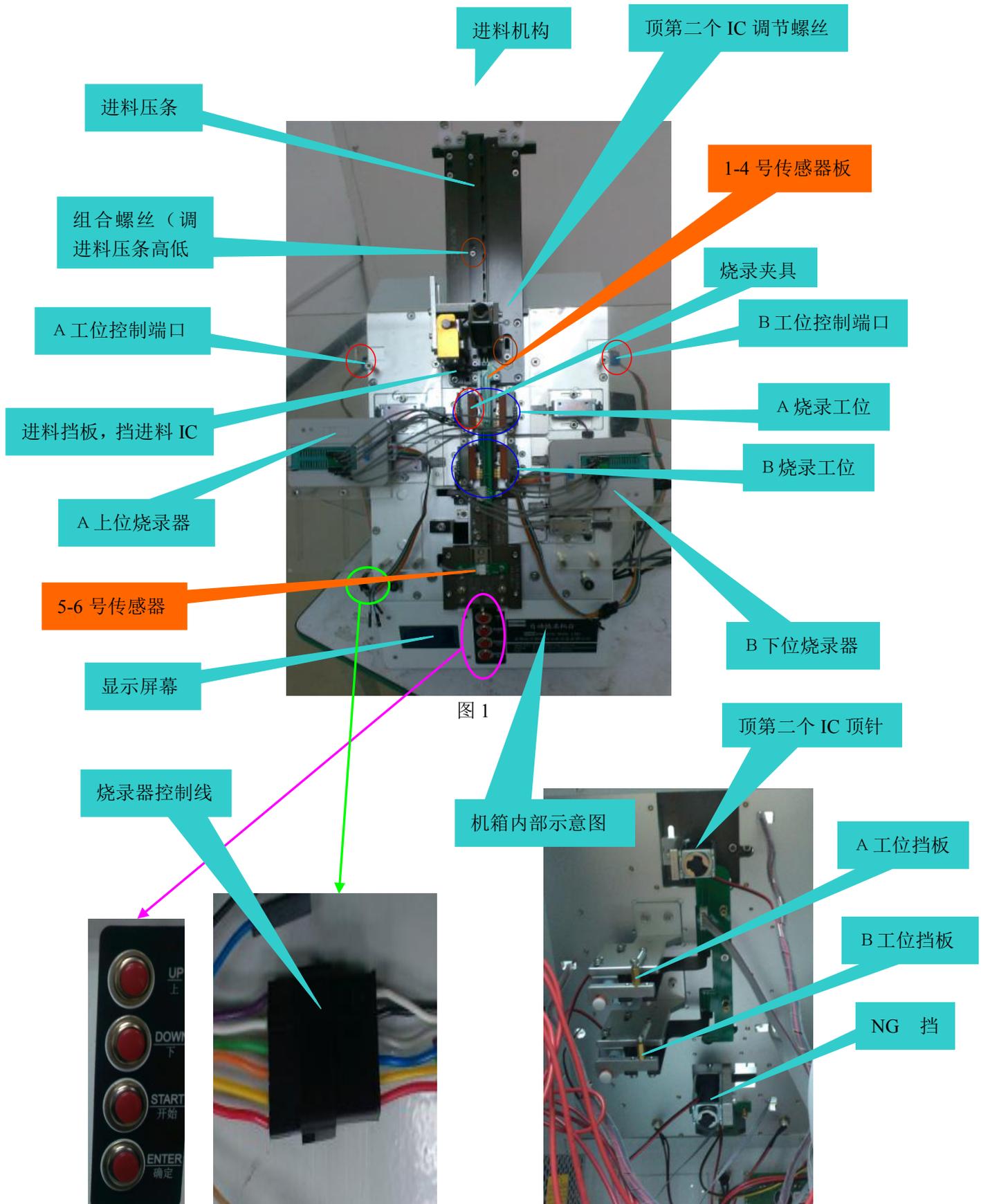


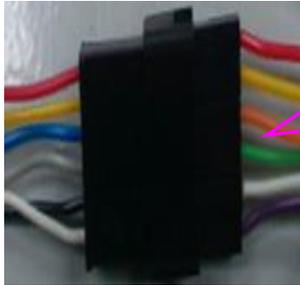
图 1

图 2

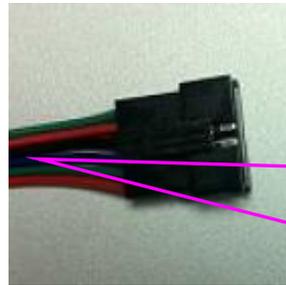
图 3

二、基本操作 开始烧录

- 1、接线：参考单管机图解及接线示意图
- 2、控制线颜色定义(如下图所示)

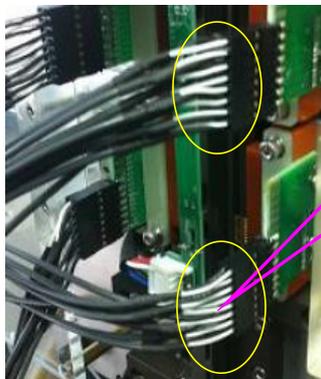


红 (3.3V)
黄 (GND)
橙 (忙碌信号)
绿 (OK 信号)
白 (NG 信号)
紫 (开始信号)

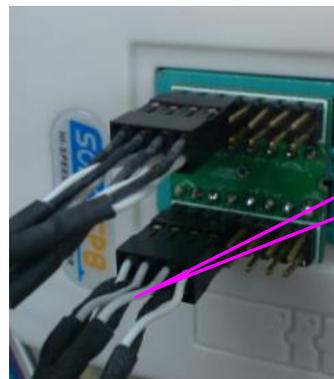


红 (3.3V)
绿 (GND)
蓝 (忙碌信号)
黑 (OK 信号)
红 (NG 信号)
绿 (开始信号)

- 3、注意问题 1：编程器与自动烧录机台 IC 夹座连接线的方向（如下图所示）

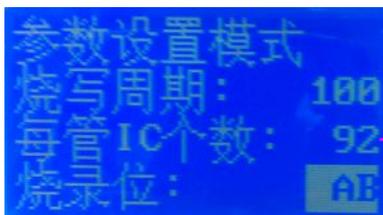


白色排线
朝外，黑
色朝内



白色排线朝
内，黑色朝外

- 4、注意问题 2：烧录器控制线与烧录机台的连接，A 上位烧录器控制线接机器左边 A 工位控制端口，B 下位烧录器控制线接 B 工位控制端口。
- 5、下载程序（使用硕飞烧录器，下载方法请参考视频）
- 6、参数设置（只说明关键参数，非关键参数一般遵照出厂设置无需更改）

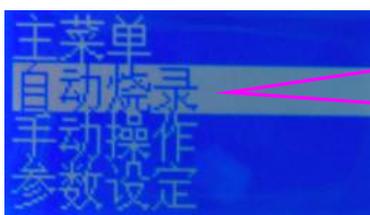


单位为秒，烧录周期比实际烧录时间设置大于 5 秒以上

比如一管装 92 个 IC,就将此参数设置为 92

A 表示只开 A 烧录工位，AB 表示两烧录位全开

- 7、开始烧录（接线参考单管机图解及接线示意图），开机后进入主菜单（如图）



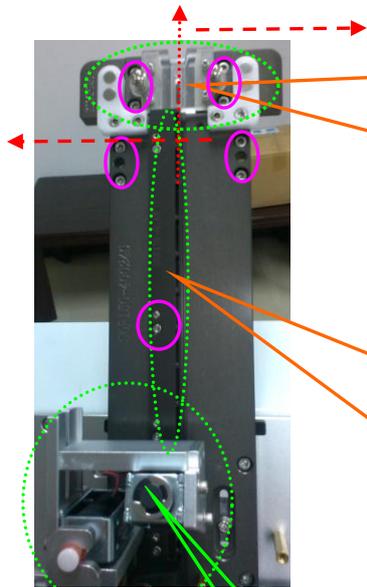
按确认按键进
入自动烧录界
面（如右图）



按开始按
键机台开
始烧录

三、机台故障排除

1、料管里面有IC还显示**进料管空**或**进料区卡料**和**每次掉两个或多个IC**的问题。



若此处**卡料**有两种可能：**1**、亚克力盖板将料管压得太紧了，将上面四颗顶丝顺时针或逆时针拧动可将盖板调整合适的高度；**2**、亚克力盖板的中心线和进料轨道的中心线不在同一条直线上，将左图红色圆圈里面的螺丝拧松后可将进料翻盖左右移动，将两中心线调至重合后拧紧螺丝即可。

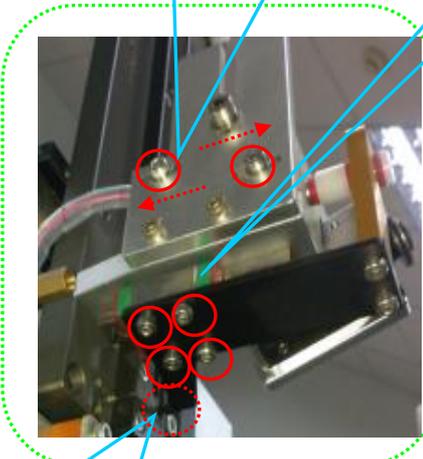
此区域**卡料**或**下料不流畅**先检查IC本体是否有异常，再检查轨道里面是否灰尘太多或有其他异物卡住IC，若灰尘太多可用气枪吹走灰尘，保证轨道干燥洁净，最后检查**进料压条**是否过紧，若太紧可通过调节组合螺丝的办法将压条**适当**抬高，一般抬高0.1-0.3毫米即可，**进料压条太高**容易导致两颗IC重合在轨道里面完全卡死，请谨慎使用组合螺丝。

一次掉多个IC可能是**进料挡板**最下端离轨道距离太大，先拧松图示中的螺丝，再向下调整挡板到合适位置后拧紧螺丝

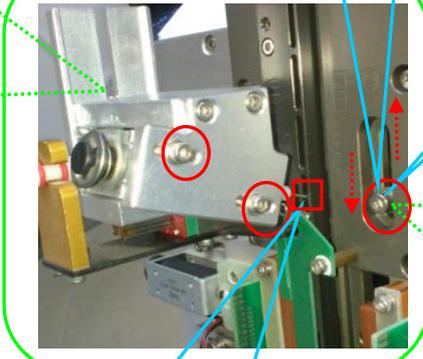
一次掉多个IC也可能是滑块损坏，更换新滑块

每次掉两个IC可能是顶第二个IC顶针顶住了第三个IC，将顶第二个IC顶针调至第二个IC的中心位置

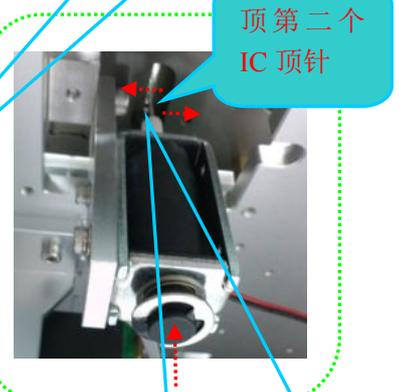
进料区卡料可能是顶第二个IC顶针顶住了第一个IC，将顶第二个IC顶针调至第二个IC的中心位置



一次掉多个IC可能是**进料挡板**最下端与**进料压条**两侧之间有摩擦，拧松图示中四个螺丝将挡板调至压条上U型槽居中的位置



进料区卡料可能是敲第二个IC顶针（正常情况进料区卡料顶针会自动敲击）太低，可调节图示中两个螺丝将顶针调至合适高度



顶针应该位于U型槽的中心线上，如果碰到两侧会导致摩擦力太大，用手推动电磁铁后再松手可能会卡死不动或弹回原始状态时不流畅，此时也会引起**进料区卡料**和**一次掉两个或多个IC**的故障