

五星服务 成就客户

众为兴已经在全国核心城市建立了多个服务中心，构建了一支技能完善，训练有素的服务团队。
“五星服务”是众为兴推出的运动控制行业领先的服务品牌，致力为客户提供优良的服务，与客户一道成长。



让运动控制更简单

- ★**专业**：技能完善，训练有素的工程及客服团队；
- ★**高效**：以客户为中心的客服流程；
- ★**便捷**：深度覆盖全国重点城市的多个服务中心；
- ★**响应**：快速响应客户的个性化需求；
- ★**定制**：为客户提供系统的行业定制化方案。



深圳众为兴技术股份有限公司

地址：深圳市南山区艺园路马家龙田厦IC产业园5楼
邮编：518052
电话：0755-2672 2719
传真：0755-2609 9262
E-mail：tech@adtechcn.com
Http：//www.adtechcn.com

国际销售与服务支持

(International sales and service support)
Tel：+86 755 2609 9116
E-mail：export@machine-controller.com
Http：//www.machine-controller.com

销售咨询热线：**400-168-2718**
售后服务电话：**0755-26722719-630**

ADTECH 众为兴



把工作交给机器 将思想留给自己

点胶机系统选型手册



微信公众号

DJ20190925



深圳众为兴技术股份有限公司成立于2002年。作为中国领先的运动控制解决方案提供商，众为兴建立了运动控制、电机驱动、数控应用和工业机器人四大产品体系。公司产品广泛应用在工业机器人、印刷包装、金属加工、轻纺家居、电子装备、特种机床等领域，成为运动控制行业应用领域的代表性品牌。

公司在全国多个重点城市设立了联络处及服务中心，并逐步建立面向全球的销售服务网络，产品已远销欧美、中东、东南亚、香港和台湾等110个国家和地区。



深圳总部



总部营销中心



总部培训现场



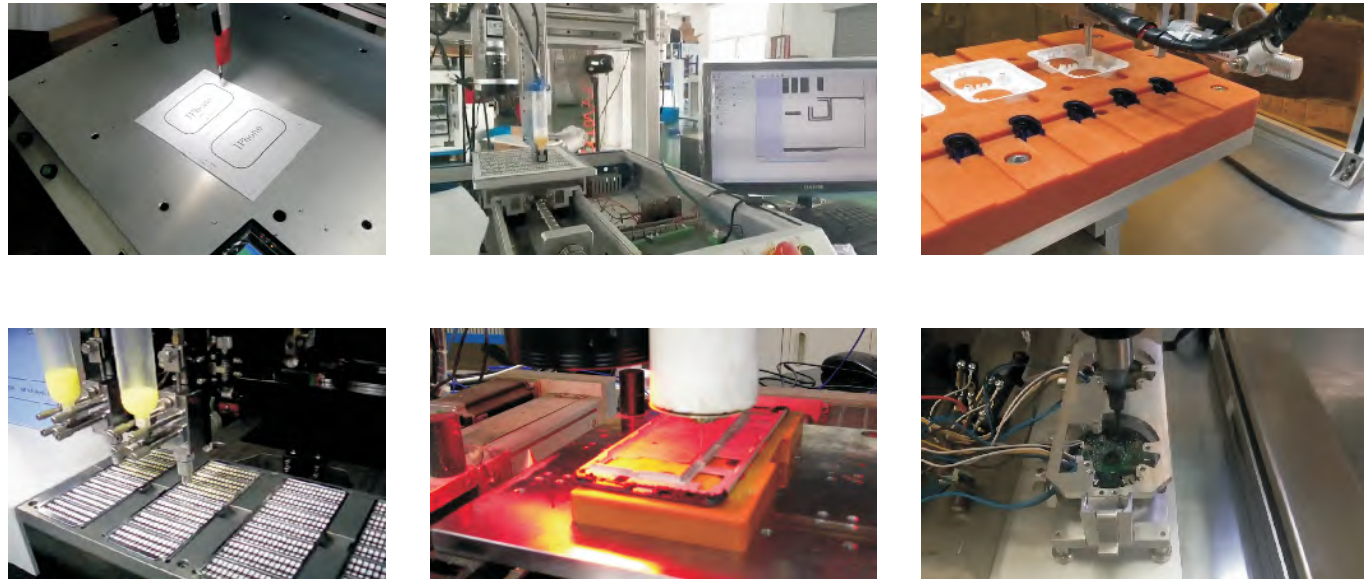
自动化生产线

产品目录

1	功能简介	01
2	产品对比	02
3	产品详细参数 ADT-8846控制器 ADT8849控制器 MCD904驱控一体 AMC1600P控制器 TV5600手持盒	03
4	细分型号	05
5	产品结构尺寸 ADT-8846控制器 ADT8849控制器 MCD904驱控一体 AMC1600P控制器 TV5600手持盒	06
6	手持盒按键	08
7	软件界面	10

功能简介

- ◆支持单点、空间直线、圆弧、多段线、样条轨迹涂胶，支持跑道、矩形、圆角矩形等常用图形，支持圆形、矩形填充涂胶。
- ◆支持轨迹起点滞后开胶，防止起点堆胶
- ◆支持轨迹终点提前关胶，防止终点堆胶
- ◆支持终点拉丝
- ◆支持防固化的滴胶、擦胶功能
- ◆支持掉电记忆功能，防止机台异常断电
- ◆支持自动和手动对针功能
- ◆支持拐角平滑过渡
- ◆支持断点执行功能，可从指定点开始加工
- ◆支持导图功能，G代码、PLT、TCF格式的文件导入
- ◆支持轨迹的图像预览，还可对预览图像进行放大、缩小
- ◆支持局部加工轨迹的旋转、平移、镜像
- ◆支持条件跳转指令，可根据外部输入执行程序跳转功能
- ◆支持文件调用功能
- ◆可根据各种条件进行批量指令修改
- ◆支持多重阵列
- ◆支持程序展开功能
- ◆支持单步加工、模拟运行等功能。
- ◆可支持双工位点胶，对应两个相互独立Y轴平台，共用XZ轴
- ◆可支持胶枪旋转，用R轴对胶枪进行旋转加工
- ◆可支持工件旋转，用R轴对产品进行旋转加工
- ◆可支持R轴自动跟随轨迹旋转
- ◆可支持电机挤胶，用R轴或其它轴进行挤胶动作，精确控制挤出胶量和挤出速度
- ◆可支持视觉引导(用相机代替针头或喷射头进行教导轨迹)，视觉定位纠偏补偿的功能



产品对比

产品型号	ADT-8846	ADT8849	MCD904	AMC1600P
产品图片				
搭配手持盒				
最多控制电机轴数	4	4	4	4
集成57步进驱动器	无	无	有	无
是否可接伺服电机	是	是	否	是
XYZ直角坐标系点胶	支持	支持	支持	支持
XYZ非直角坐标系点胶	不支持	不支持	不支持	不支持
XYZ+Y2双工位点胶	支持	支持	支持	支持
XYZ+R胶枪旋转轴	支持	支持	支持	支持
XYZ+R工件旋转轴	支持	支持	支持	支持
XYZ+R电机挤胶轴	支持	支持	支持	支持
XYZ+Y2双工位+胶枪旋转（或工件旋转）+电机挤胶	不支持	不支持	不支持	支持
视觉纠偏	不支持	支持	不支持	支持
通用输入点数	24	34	24	36
通用输出点数	8	18	6	24
脚本开发	不支持	支持	部分支持	支持
Modbus触摸屏通讯（串口）	不支持	支持	不支持	支持
Modbus触摸屏通讯（网口）	不支持	支持	支持	支持
BCD拨码开关选择加工文件（0-99号文件）	支持	支持	支持	支持

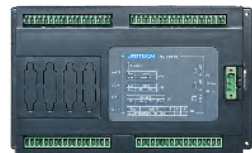
产品详细参数

ADT-8846控制器



- ◆ 电机轴数：4轴（XYZA）
- ◆ 最大脉冲频率1MHz，5V差分输出，支持脉冲+方向和脉冲加脉冲两种模式
- ◆ 开关量输入：24路光耦隔离。输入电压：20-30V；高电平>4.5V；低电平<1.0V
- ◆ 开关量输出：8路，开漏输出，输出电压范围5-40VDC，单路最大电流500mA
- ◆ 电源：DC 24V，最大功耗：4W
- ◆ 工作温度：0℃—60℃；储存温度:-20℃—80℃；工作湿度:20%—95%；储存湿度:0%—95%

ADT8849控制器



- ◆ 电机轴数：最多4轴
- ◆ 最大脉冲频率2MHz，5V差分输出，支持脉冲+方向和脉冲加脉冲两种模式
- ◆ 开关量输入：34路光耦隔离。输入电压：12-24V；高电平>4.5V；低电平<1.0V
- ◆ 开关量输出：18路光耦隔离NPN集电极开路输出，输出电压范围 5-24VDC，单路最大电流500mA
- ◆ 电源：DC 24V，最大功耗：4W
- ◆ 工作温度：0℃—60℃；储存温度:-20℃—80℃；工作湿度:20%—95%；储存湿度:0%—95%

MCD904驱控一体



- ◆ 电机轴数：最多 4 轴，集成步进驱动，支持两相42或57开环或闭环步进电机(根据型号)
- ◆ 开关量输入：24路光耦隔离。输入电压：12-24V；；高电平>4.5V；低电平<1.0V
- ◆ 开关量输出：6路光耦隔离NPN集电极开路输出，输出电压范围5-24VDC，单路最大电流500mA
- ◆ 控制电源：DC24V，最大功耗：4W
- ◆ 驱动电源：DC18-48V
- ◆ 单轴最大输出电流：4.8A
- ◆ 工作温度：0℃—60℃；储存温度:-20℃—80℃；工作湿度:20%—95%；储存湿度:0%—95%

AMC1600P控制器



- ◆ 电机轴数：最多6轴，带编码器反馈, 编码器输入最高频率：4MHz
- ◆ 最大脉冲频率4MHz，差分输出，支持脉冲+方向和脉冲加脉冲两种模式
- ◆ 开关量输入：36路光耦隔离（带指示灯）。输入电压：12-24V；高电平>4.5V；低电平<1.0V
- ◆ 开关量输出：24路光耦隔离NPN集电极开路输出，输出电压范围5-24VDC，单路最大电流500mA
- ◆ 电源：DC 24V，最大功耗15W
- ◆ 模拟量输出：2路模拟电压输出，输出范围：0—10V
- ◆ 工作温度：-10℃—50℃；储存温度:-20℃—80℃；工作湿度:20%—95%；储存湿度:0%—95%

TV5600手持盒



- ◆ 显示屏：显示界面采用4.3寸彩色显示器，分辨率480*274。
- ◆ 按键：53个轻触按键，1个急停按键和1个启动键。
- ◆ USB接口：2个标准的USB接口，一个主机接口和一个从机接口，可插U盘，可与电脑连接
- ◆ 其他：按键时鸣叫，4个红绿双色指示灯。
- ◆ 工作温度:-10℃—50℃；储存温度:-20℃—80℃；工作湿度:20%—95%；储存湿度：0%—95%

细分型号

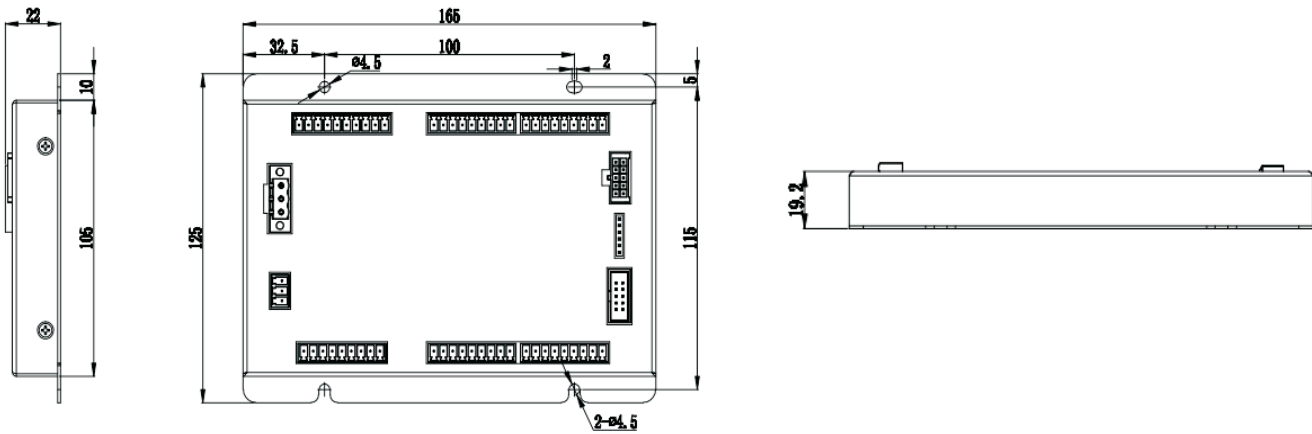
组合型号名称	组合产品	描述
DJ8849V1	TV5600, ADT8849	支持三轴点胶, 支持脚本开发
DJ8849V2	TV5600, ADT8849	支持四轴点胶, 支持脚本开发
DJ8849V3	TV5600, ADT8849	支持四轴点胶, 支持脚本开发, 支持视觉通讯指令 (搭配我司视觉系统)
DJ904V1	TV5600, MCD904	支持三轴点胶, 带三轴开环步进驱动
DJ904V2	TV5600, MCD904	支持四轴点胶, 带四轴开环步进驱动
DJ904V3	TV5600, MCD904	支持四轴点胶, 带四轴开环步进驱动, 支持脚本开发
DJ904V4	TV5600, MCD904	支持四轴点胶, 带四轴闭环步进驱动, 支持脚本开发
DJ1600V1	TV5600, AMC1600P	支持5轴点胶, 支持脚本开发
DJ1600V2	TV5600, AMC1600P	支持6轴点胶, 支持脚本开发
DJ1600V3	TV5600, AMC1600P	支持6轴点胶, 支持脚本开发, 支持视觉通讯指令 (搭配我司视觉系统)

*三轴以上（不含三轴）点胶机系统可支持双工位点胶，胶枪旋转，工件旋转，电机挤胶功能，需要在参数中进行配置。

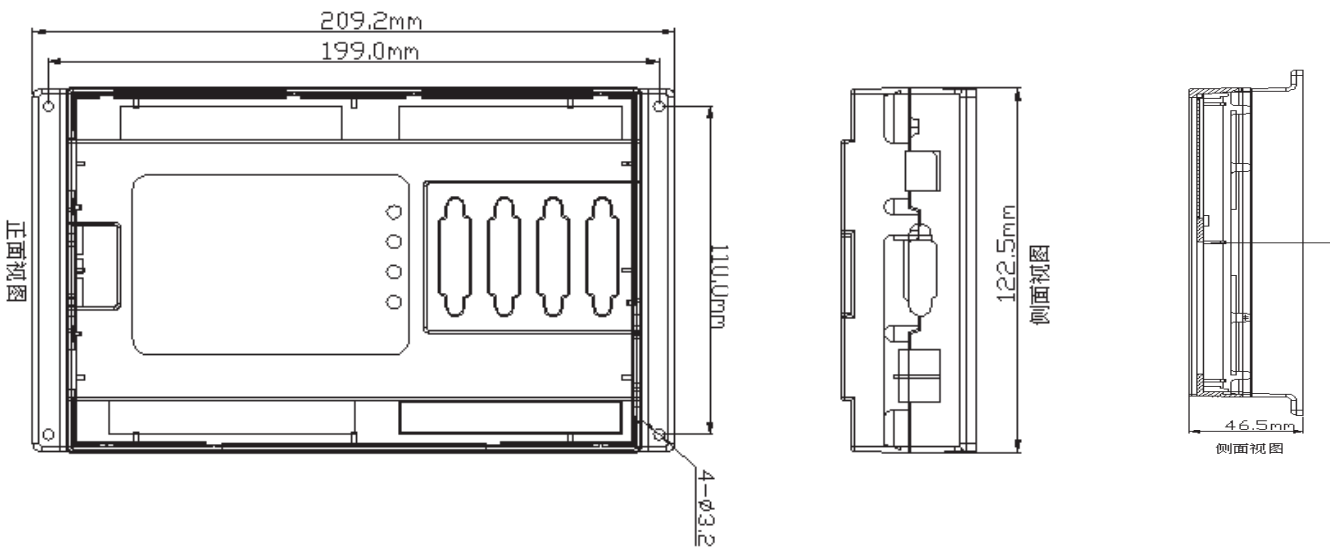
*前三个轴只能是直角坐标系，不支持极坐标系

产品结构尺寸

ADT-8846 控制器

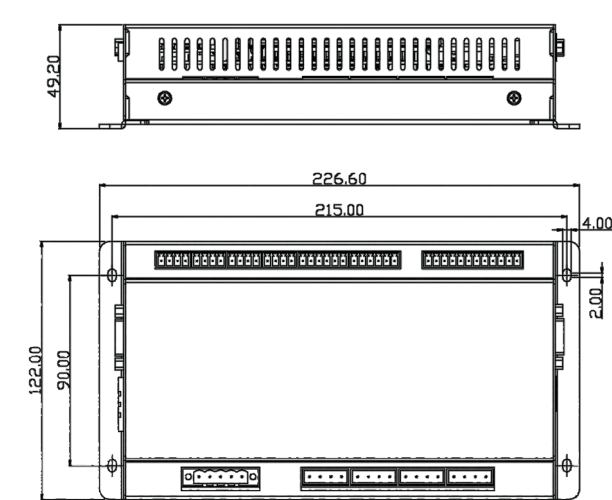


ADT8849控制器

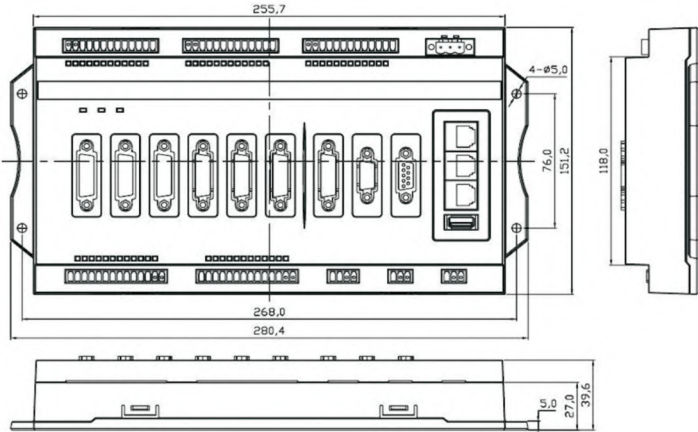


产品结构尺寸

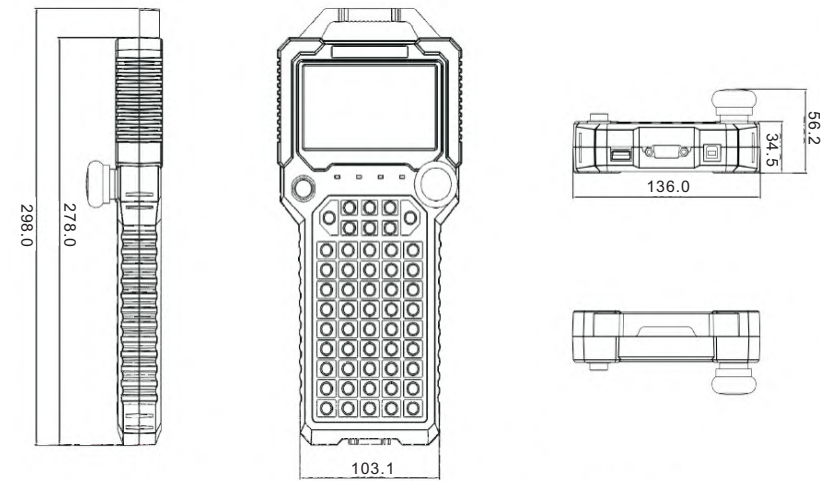
MCD904驱控一体



AMC1600P控制器



TV5600手持盒



手持盒按键



键盘整体布局图

名称	图标及功能	
功能键	<div><div><div>F1</div><div>F2</div><div>F3</div><div>F4</div><div>F5</div><div>F6</div></div><div>对应显示界面下方菜单功能，如主界面下</div></div> <div><div>功能菜单上一页翻页</div><div>功能菜单下一页翻页</div></div>	
功能键	<div><div><div>X轴手动低速正方向</div><div>X轴手动低速负方向</div><div>Y轴手动低速正方向</div><div>Y轴手动低速负方向</div><div>Z轴手动低速正方向</div><div>Z轴手动低速负方向</div><div>A轴手动低速正（逆时针）向</div><div>A轴手动低速负（顺时针）方向</div><div>B轴手动低速正方向</div><div>B轴手动低速负方向</div><div>C轴手动低速正方向</div><div>C轴手动低速负方向</div></div></div>	
编辑方向键	<div>在编辑状态下用来选择需要编辑的行</div> <div><div>上下键移动选中行</div><div>左右键翻页</div></div>	
数字键 指令快捷键	<div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div><div>5</div><div>6</div><div>7</div><div>8</div><div>9</div><div>0</div><div>.</div><div>#</div></div><div>用于输入数字或字母，以及快捷选择指令类型。 指令类型详解请查看附录《加工指令一览表》</div></div>	
编辑键	<div><div>插入</div><div>删除</div><div>保存</div></div> <div><div>在当前点之前插入一个点</div><div>删除当前点或当前输入的数据</div><div>保存加工程序文件</div></div>	
确定取消键	<div><div>确定</div><div>取消返回</div></div> <div><div>确定或选中</div><div>取消当前操作</div></div>	
其他键	<div><div>查找</div><div>预览</div></div> <div><div>在监控/编辑界面下，根据要求查找满足条件的指令</div><div>在监控/编辑界面下，显示加工文件图形</div></div>	

手持盒按键



键盘整体布局图

名称	图标及功能
全局菜单键	监控和编辑界面间切换
	管理加工程序文件功能
	设置文件相关参数
	设置系统参数
	测试脱机卡信号输入和信号输出的情况，以及测试手持盒按钮是否正常。
	显示对应界面的相关帮助信息
其它	复位键，各个轴电机回原点
	启动键，开始加工
	停止键，系统停止加工

软件界面

File:[004]		总行数:5		批产量:0/1		
		加工时长:0.0		总产量:409		
停止						
2:直线		X189.26 Y31.12 Z0.00 A0.00				
3:直线		X189.26 Y201.58 Z0.00 A0.00				
4:圆弧		X275.21 Y184.82 Z0.00 A0.00				
5:直线		X244.29 Y117.51 Z0.00 A0.00				
6:终点		X98.14 Y117.51 Z0.00 A0.00				
7						
X: 0.00		Y: 6.36		Z: 0.00 A: 0.00 B: 0.00 C: 0.00		
1	F1:图形平移		F2:Z轴高度调整		F3:批量删除	2
<	F4:批量修改		F5:阵列复制		F6:其它指令类型	>

指令类型

终点
3 def