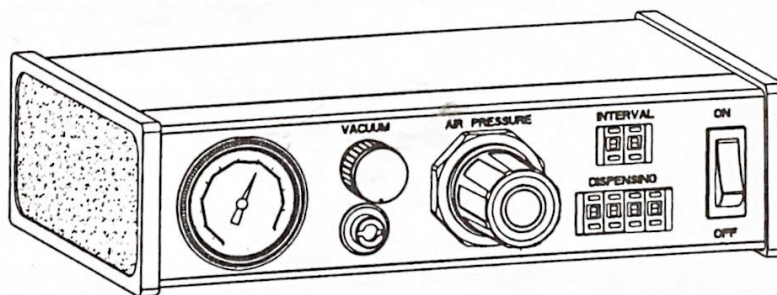


點膠機操作手冊

DIGITAL CONTROLLED DISPENSER

OPERATION MANUAL



本系列自動注滴機是用氣壓在設定的時間內，把液體推出，由計時器控制每次注滴時間，確保每次注滴量一樣，間隔時間一樣。只要調節好氣壓，時間和選擇適當的針咀，便輕易改變注滴量和注滴間隔時間，用途廣泛，可注滴包括快膠，紅膠，黃膠，環氧樹脂，矽膠，潤滑油，螺絲鎖緊膠，防焊劑或錫漿等。產品配套齊全，可根據用戶需要，配有大小不同的 **10** 種鋼管針咀和 **5** 種塑膠咀，充分發揮注滴機的功能。

一、技術指標

點膠方式	手動定時、自動定時等 16 種方式可自由設定
點膠時間	0.01 秒—99.99 秒 可調
間隔時間	0.1 秒—9.9 秒 可調
重複工作誤差	±0.05%
尺寸	23.8 × 15.0 × 6.0 厘米
重量	1.7 千克
機內工作電壓	24V 直流
最小點膠量	0.01 毫升
氣壓輸入	35—100Psi(0.25—0.7MPa)
氣壓輸出	1—100Psi(0.01—0.7 MPa)

二、使用

(一)功能說明：

1. 電源開關 按標示“ON”，“OFF”的位置開機或關機。
2. 間隔撥碼開關 設置機器的點膠間隔時間。
3. 氣壓調節器 控制點膠機中的氣壓
4. 真空控制 調節點膠機中真空“回吸”的力量。
5. 氣壓儀 顯示點膠機中的氣壓。

6. 點膠接頭
7. 點膠撥碼開關
8. 進氣管
9. 腳控開關
10. 模式設置開關
11. 電源插孔

點膠氣壓輸出的接頭

設置機器的出膠時間及間隙時間。

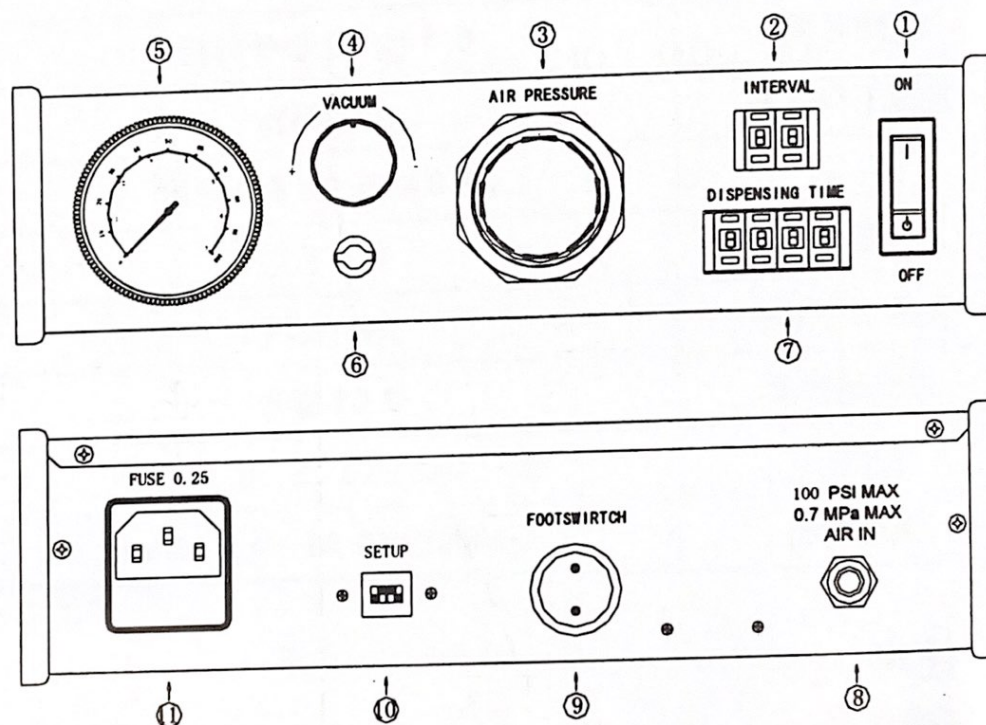
高壓空氣入口。

觸發(腳踩)啓動點膠機。

使機器處於手動、自動狀態或其它工作方式。

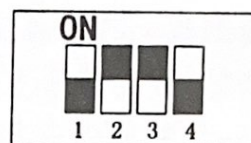
接市電爲機器提供電源。

(二)前后面板圖：



(三)注滴時間及間隔時間的調整:

機器后面板上的模式(SETUP)開關,
用戶可根據需要按下表組合



序號	模式開關狀態				功 能
	S1	S2	S3	S4	
1	OFF	OFF	OFF	OFF	脚控開關踩住即恒定出膠,脚控開關釋放停止出膠
2	ON	OFF	OFF	OFF	觸發一次,定時出膠一次
3	OFF	ON	OFF	OFF	觸發一次,定時出膠二次
4	ON	ON	OFF	OFF	觸發一次,定時出膠三次
5	OFF	OFF	ON	OFF	觸發一次,定時出膠四次
6	ON	OFF	ON	OFF	觸發一次,定時出膠五次
7	OFF	ON	ON	OFF	觸發一次,定時出膠六次
8	ON	ON	ON	OFF	觸發一次,定時出膠七次
9	OFF	OFF	OFF	ON	觸發一次,定時出膠八次
10	ON	OFF	OFF	ON	觸發一次,定時出膠九次
11	OFF	ON	OFF	ON	觸發一次,定時出膠十次
12	ON	ON	OFF	ON	觸發一次,定時出膠十一次
13	OFF	OFF	ON	ON	觸發一次,定時出膠十二次
14	ON	OFF	ON	ON	觸發一次即連續定時出膠,再觸發脚一次停止出膠
15	OFF	ON	ON	ON	脚控開關踩住即連續定時出膠,脚控開關釋放停止出膠
16	ON	ON	ON	ON	自動連續定時出膠

注:定時出膠指按設定的點膠時間及點膠間隔時間點膠。

1. 注滴時間的調整：

前面板上的注滴時間(DISPENSING TIME)設置撥盤可直接設置注滴時間，按壓撥盤上的"＋"，對應位的數字增加一個數字，按壓撥盤上的"－"，對應位的數字減少一個數字，撥盤共四位，設置範圍從 00.01 秒到 99.99 秒，分辨率為 0.01 秒。

2. 間隔時間的設置：

前面板上的間隔時間(INTERVAL)設置撥盤可直接設置間隔時間，按壓撥盤上的"＋"，對應位的數字增加一個數字，按壓撥盤上的"－"，對應位的數字減少一個數字，撥盤共兩位，設置範圍從 0.1 秒到 9.9 秒，分辨率為 0.1 秒。

(四)機內氣壓的調整：

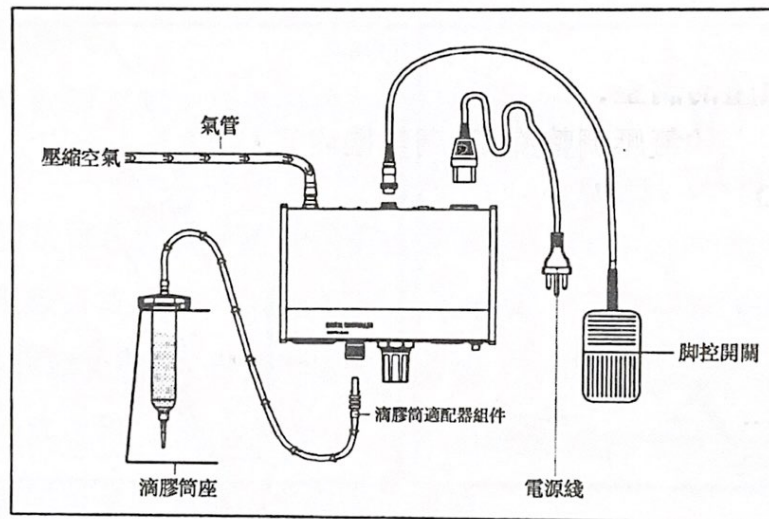
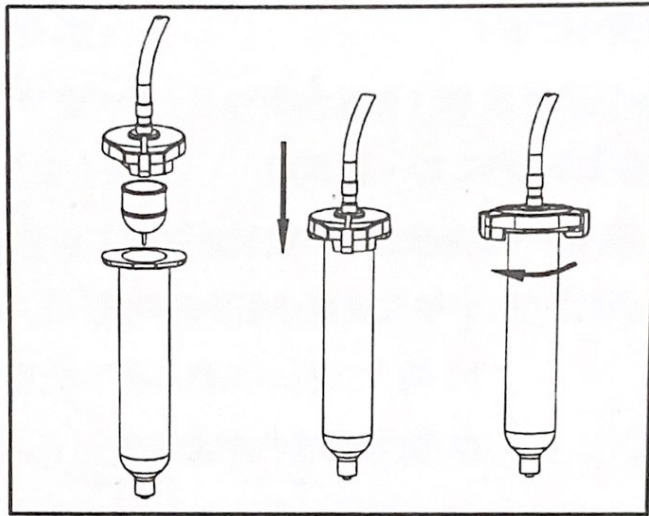
前面板上的氣壓調整旋扭，調整機內氣壓，從氣壓表上讀取數值，一般用在 0.01—0.27MPa (1—40psi)。

(五)真空控制的調整：

前面板上的真空控制旋扭，調整每滴結束時的空氣反抽強度，其作用是防止注滴之間的粘連。順時針旋轉，空氣反抽強度減小，逆時針旋轉，空氣反抽強度加大。

(六)安裝：

1. 將最大 7bar 的干燥過濾后的空氣接入進氣管。
2. 按下圖將物料及有關零件依次裝入點膠筒，注意物料高度不能過高，否則造成浪費及引起不良后果。
3. 確保供電交流插座接地并電壓正確，將電源綫插頭插入電源插座。
4. 將脚控開關插頭、點膠筒適配器組件分別插入相應插座。

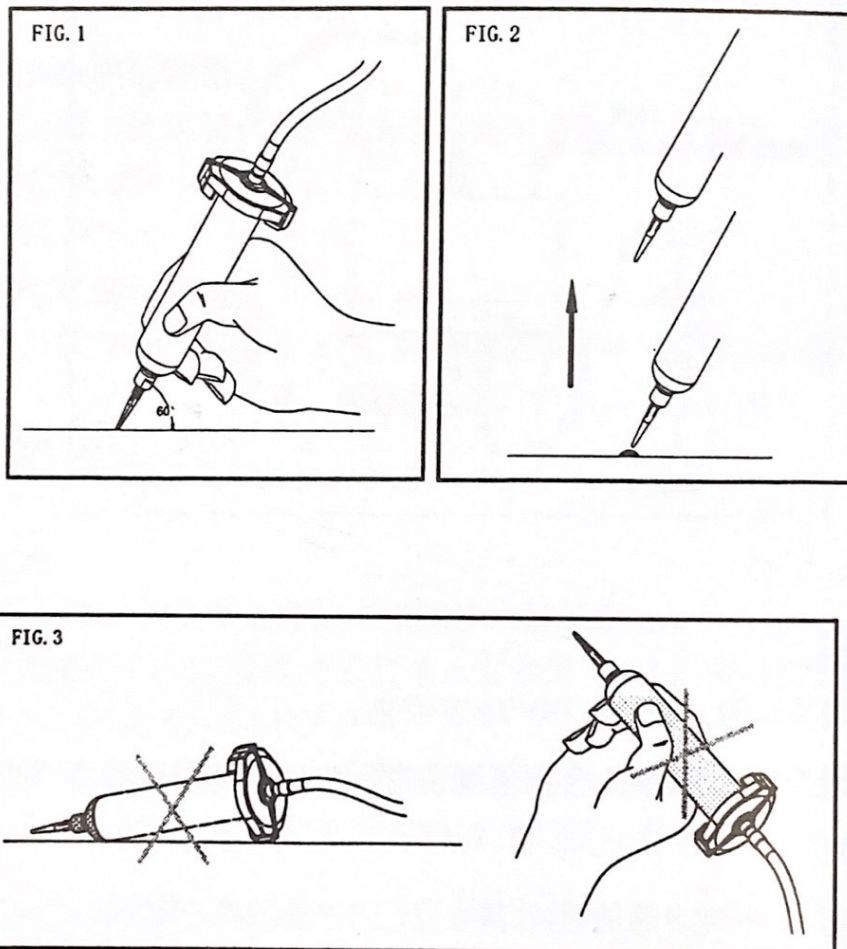


(七)工作:

1. 打開電源開關,指示燈“ON”位置燈亮。
2. 旋轉氣壓調節器旋鈕,直到氣壓表顯示出所希望的氣壓值,該旋鈕先拉后旋。
3. 將模式開關置於合適的檔位,請參見(三)注滴時間及間隔時間的調整。

三、點膠的幾點提示：

1. 圖(FIG. 1)手握點膠筒約 60° (+或 -20°)。
2. 膠后移動針頭應如圖(FIG. 2)一樣移動。
3. 不允許象圖(FIG. 3)一樣讓液體流回控制器。
4. 改變點膠點大小的方法：
a) 增大或減小點點膠時間
b) 增大或減小氣體壓強
c) 增大或減小針頭尺寸



四、注意事項：

1. 用化合物可能有毒，易燃。請參考製造商家的有關說明，做適當處理，按要求安全操作。
2. 壓氣最高壓強不得超過 **0.7 MPa(100psi)**，超過此壓力會有負面影響(損壞機器或發生傷亡事故)。
3. 確保氣流供應干淨，干燥。
4. 如有條件，所用物料按說明恒溫存放(**5°C**)，保證使用時濃度變化不大，物料濃度過大(流動困難)，不能注滴，如要使用，要按廠家說明加以稀釋再用。
5. 工作前物料必須充分攪拌均勻，保證注滴量大小一致。
6. 一般機內氣壓調整在 **0.1—0.27MPa(15—40psi)** 較為適宜。
7. 要根據具體情況及時清除滯留在針咀處的物料，這些物料逐漸固化，起到阻礙針咀出料和反抽進氣的不利作用。真空管回抽空氣的強度，並非越大越好，而是根據氣壓高低，工作周期，注滴大小等慢慢調整到適當位置，回抽氣量過大，會沖翻活塞，破壞正常工作，嚴重時會使液體回吸進控制器而造成永久損壞。
8. 避免顛倒液料桶或平放致使液料倒流入空氣管，損壞內部元件。
9. 不可使液料筒(點膠筒)接觸熱的或尖的物體。
10. 避免將點膠設備暴露於過度潮濕的環境或腐蝕氣液環境。。
11. 工作結束時，點膠筒要及時清洗，否則，物料固化后，點膠筒拆卸將非常困難。一般膠料清洗方法簡單，將有關零件放入溶劑中浸泡 **5—10 分鐘**，膠料很容易清除。

五、配件清單

序號	名 稱		單位	數量	編號
1	活塞		個	1	25023
2	35CC 點膠筒(針筒)		只	1	25024
3	35CC 適配器(含 1.0 米透明管)		套	1	47089
4	針頭(10 個/套)		套	1	25025
5	電源綫	CCC	條	1	
		USA			
		VDE/CE			
6	脚踏開關(含兩芯插頭)		組	1	47024
7	O 型圈		個	1	26252
8	說明書		本	1	
9	瓶架		個	1	43035
10	氣源伸縮管(3M)		組	1	26040
11	熔斷器	220 - 240V/0.25A	個	1	25085
		110V/0.5A	個		25083

六、故障排除

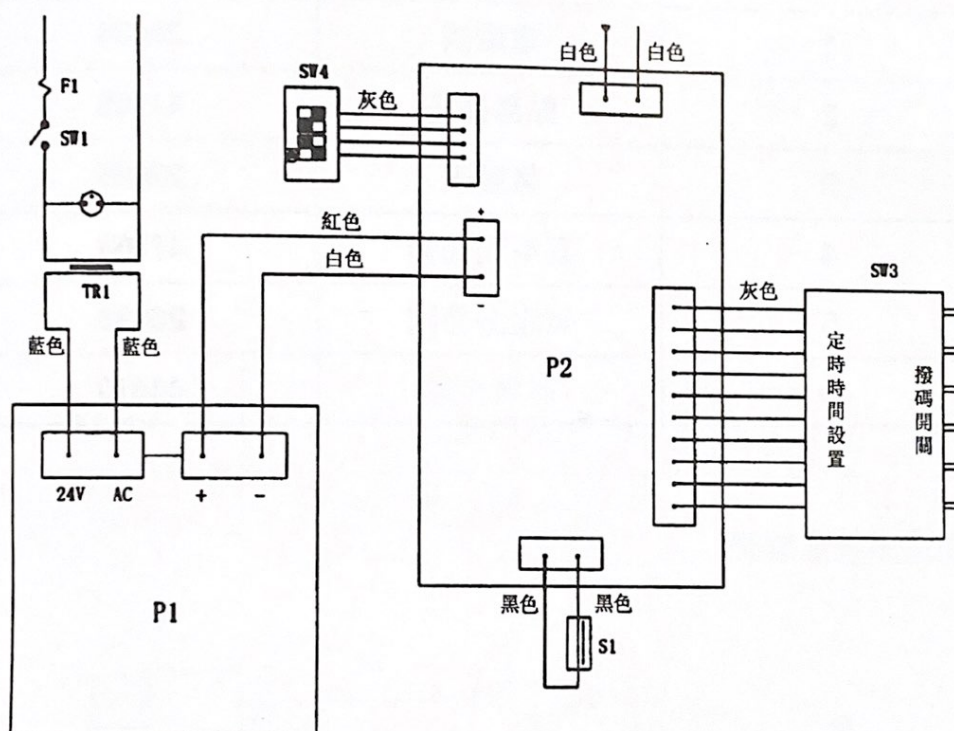
問 題	檢 查 修 正
無電源	1. 檢查電源插座 2. 檢查保險絲 3. 拔掉插頭, 去掉頂蓋, 檢查機內是否有松動或短路
有電源, 顯示燈不亮	1. 更換電源開關
有電, 顯示燈亮, 但不能操作	1. 檢查腳控開關的連接情況 2. 拔掉插頭, 去掉頂蓋, 檢查機內是否連接有松動
有電, 顯示燈亮, 但不滴膠	1. 檢查氣流供應和壓力計, 重新設定調節器, 取下液料桶, 踩下腳控開關以檢查氣流情況。 2. 螺旋軟管是否被來自空氣壓縮機的雜物堵塞, 清潔或更換螺旋軟管
螺旋軟管噪音	1. 電壓不足, 氣壓不夠, 螺旋軟管不清潔
保險絲壞	1. 檢查保險絲規格 2. 拔掉插頭, 去掉頂蓋, 檢查機內是否有短路現象
滴膠量不統一	1. 檢查陣形滴咀, 液料桶, 調節接頭是否堵塞 2. 檢查液料中的氣泡, 液料濃度是否均勻 3. 檢查氣壓計中的壓力差異
滴膠正常但無真空回吸壓力	1. 檢查真空壓力調節設定 2. 檢查氣壓設定(應在 30—40psi, 0.2—0.27 MPa)

七、點膠機電路圖

1. 元件清單

標示號	描 述	編號
F1	0.25 安培保險絲	25085
P1	電源板	47087
P2	控制板	47166
S1 電磁閥		26034
SW1	電源開關	12117
SW2	腳控開關	47024
SW3	時間設置開關	12034
SW4	模式開關(編碼開關)	47164
TR1	變壓器 110V / 24V	18035. 110
	變壓器 220V / 24V	18035. 220
	變壓器 230V / 24V	18035. 230

2. 電原理圖



八、點膠機氣動系統

1. 部件清單

標 示 號	描 述	編 號
1	電磁閥	26034
2	點膠插座	47165
3	氣壓表	22035
4	真空調節器	47163
5	氣壓調節閥	26036
6	進氣接頭	44410

2. 氣動系統原理圖

