

落地式打胶机设备厂家

生成日期: 2025-10-22

灌胶机的日常保养及操作规范首先，检查A泵速比是否与B泵速比成正比，不同的制造商胶水比例不同，应重新计算。测试气动阀是否正常工作。2. 在打开胶水之前将设备打开至220V电源，然后打开电源开关。检查压力表（左侧）和电压表（表示约220V）是否正常工作。调节气压计（面板左侧）的压力，将压力设定为MPa三，AB灌装机注意观察吐胶量是否一致，混合胶是否均匀，液位显示是否较小，以及气压是否过低无法报警。如果在灌装过程中出现异常，请按下胶水停止按钮，机器停止灌装。填充完成后，应尽快清洁搅拌机，安装密封盖，并对静压头进行润滑。4. 准备A和B的空纸杯。用电子秤称重，并记录A和B杯的重量。锴瑞自动化主要做点胶机、灌胶机、打胶机、螺丝机等等，欢迎随时咨询。半自动点胶机包括微电脑精密点胶机、LED数显点胶机、自动回吸点胶机、拔码循环点胶机。落地式打胶机设备厂家

点胶机常见问题是阀门问题，下列为解决胶阀使用时经常发生的问题的有效方法。胶阀滴漏此种情形经常发生于胶阀关闭以后。95%的此种情形是因为使用的针头口径太小所致。太小的针头会影响液体的流动造成背压，结果导致胶阀关毕后不久形成滴漏的现象。过小的针头也会影响胶阀开始使用时的排气泡动作。只要更换较大的针头即可解决这种问题。锥形斜式针头产生的背压少，液体流动顺畅。液体内空气在胶阀关毕后会产生滴漏现象，是预先排除液体内空气，或改用不容易含气泡的胶。或先将胶离心脱泡后在使用。出胶大小不一致当出胶不一致时主要为储存流体的压力筒或空气压力不稳定所产生。进气压力调压表应设定于比厂内低压力低10至15psi。压力筒使用的压力应介于调压表中间以上的压力，应避免使用压力介于压力表之中低压力部分。胶阀控制压力应至少60psi以上以确保出胶稳定。后应检查出胶时间。若小于15/1000秒会造成出胶不稳定，出胶时间愈长出胶愈稳定。流速太慢流速若太慢应将管路从1/4”改为3/8”。管路若无需要应愈短愈好。除了改管子，还要改出胶口和气压，这样完全加快流速。落地式打胶机设备厂家胶阀控制压力应至少60psi以上以确保出胶稳定。

2、具有点、线、面、弧、圆、不规则曲线差补及三轴联动等功能，能适应任何不规则物件灌胶；3、胶量大小粗细、出胶速度、出胶时间、停胶时间只需在触摸屏改变数值即可；4、AB胶灌胶机M700配胶、灌胶和轨迹灌封三种功能一体化实现，全自动操作；5、按需配比，实现边混合边灌胶，配胶精确、混合均匀、很大限度节约胶水，提高灌胶效率，提高产品质量；6、独有的胶水防固化模式，可以有效的防止员工疏忽导致混合头固化现象出现；7、双料桶设计、A胶和B胶分开储料，保证胶水长时间放置不发生固化；胶桶密封性好防止挥发、结晶、AB胶桶液位感应及报警装置，当胶水液位过低自动报警，胶桶底部安装有过滤器防止杂物进入管道，从而堵塞胶管，有效起到防呆功能；8、可选配胶桶搅拌、加热、真空脱泡功能，适用于不同产品的灌胶工艺；9、AB胶灌胶机M700特有的供胶方式，特殊的安装方式有效解决了胶水沉淀的问题，特有的灌胶工艺解决管路容易堵塞的问题；10、清洗方式分为手动与自动，手动清洗只需将混合管拆下浸泡到清洗剂即可，过10分钟拿出用吹干净即可；自动清洗只需在触摸屏上操作气液开关1分钟之内即可清洗干净。

灌胶机应用的范围：电容、互感器、电源、整流器、蓄电池、传感器、变压器等等各类需要灌注AB胶的电子产品，大部分灌胶场景皆可满足；0适用胶水：环氧树脂、PU聚氨酯、硅胶等双组份胶水。自主研发柱塞泵，齿轮泵、螺杆泵三种泵体可供选择，适应不同胶水特性；灌胶机别名：点胶机、灌封机、注胶机、打胶机、灌注机、各行业工艺叫法不同，但都同属于一种设备；一、AB胶灌胶机主要功能，可选配不同功能；1、全自动配胶、灌胶和轨迹灌封功能2、AB胶水桶缺料报警、满料报警3、出胶比例、胶量出胶速度、出胶时间、停胶时间任意调节4、点、线、面、弧、圆、不规则曲线差补及三轴联动等功能5、真空回吸功能避免出胶不均、拉丝、

气泡等现象6□AB胶灌胶机M700可自动清洗混合管内的混合胶水7、胶桶搅拌（选配）8、胶水在桶内真空脱泡及自动上胶（选配）9、胶桶加热、泵、管路加热（选配）10、多头出胶。后应检查出胶时间.若小于15/1000秒会造成出胶不稳定.

各类需要灌注AB胶的电子产品，如：电机、电源、电容、互感器、传感器、汽车电子、整流器、蓄电池、等等；大部分灌胶场景皆可满足，工艺要求或灌胶场景较为特别的时候，可定制非标机器；环氧树脂□PU聚氨酯、硅胶等双组份胶水。自主研发柱塞泵，齿轮泵、螺杆泵三种泵体可供选择，适应不同胶水特性；灌胶机别名：点胶机、灌封机、注胶机、打胶机、灌注机、各行业工艺叫法不同，但都同属于一种设备；一、全自动灌胶机，可选配不同功能：1、全自动配胶、灌胶和轨迹灌封功能2□AB胶水桶缺料报警、满料报警3、出胶比例、胶量出胶速度、出胶时间、停胶时间任意调节4、点、线、面、弧、圆、不规则曲线差补及三轴联动等功能5、真空回吸功能避免出胶不均、拉丝、气泡等现象6□AB胶灌胶机M700可自动清洗混合管内的混合胶水7、胶桶搅拌（选配）8、胶水在桶内真空脱泡及自动上胶（选配）9、胶桶加热、泵、管路加热（选配）10、多头出胶（选配）二□AB胶自动灌胶机特点1、触摸屏显示、操作、全中文界面、各项参数记录、显示，报警、智能化程度高易学易懂，工人培训简单，节约培训时间和培训费用；可保存99个程序，相同产品无需重新编程，切换产品直接调用。只要更换较大的针头即可解决这种问题。落地式打胶机设备厂家

特点：高速度、对胶剂粘度的低灵敏度。落地式打胶机设备厂家

点胶控制器产品简介1、内设、4位数字时间显示器、可随意调节吐出量2、轻巧式省地方设计。3、采用高精度调速器、可准确设定吐出量。4、供气气压□990Ka无润滑干燥空气，适应不同电压。5、吐出模式，定时模式【定量吐出】手动模式【连续吐出】6、吐出信号□0V□可切换输入电压5-24V□7□环境温度摄氏5度-40度（无结露情况下）8、电源□AC85V-264V□50/62HZ□产品特点◆数字型定时表◆采用恒流量电磁控制阀◆指示灯开关◆可调整真空器吸力达15英寸/◆数字显示出胶量和间隔时间◆可购得各类备用零件使用说明※手动及半自动操作1、把开关调到自动auto位置（适用于定量、非定时点胶）；2、调整气压、出胶量、间隔时间及选择合适的针咀就可以控制液料的正确流量；3、无需脚踏开关，液料就会按照设定的出胶量及间隔时间循环自动从针尖孔滴出；4、把开关调到manual位置（适用于非定量、非定时点胶）；5、调整气压、出胶量并选择合适的针咀，踩一次下脚踏开关液料就会从针尖孔滴出，松开脚踏开关，停止出胶，出胶量及间隔时间完全人工控制。※全自动操作（适用于定量、定时点胶）1、把开关调到全自动位置。2、调整气压、出胶量、间隔时间及选择合适的针咀就可以控制液料的正确流量。落地式打胶机设备厂家

深圳市锆瑞自动化设备有限公司发展规模团队不断壮大，现有一支专业技术团队，各种专业设备齐全。致力于创造***的产品与服务，以诚信、敬业、进取为宗旨，以建锆瑞产品为目标，努力打造成为同行业中具有影响力的企业。公司以用心服务为重点价值，希望通过我们的专业水平和不懈努力，将点胶机、手动点胶机□2600ml点胶机、半自动点胶机、全自动点胶机、高速点胶机、在线式点胶机、灌胶机、手动灌胶机、全自动灌胶机、在线式灌胶机、螺丝机、半自动螺丝机、全自动螺丝机及点胶控制器、点胶配件等等业务进行到底。诚实、守信是对企业的经营要求，也是我们做人的基本准则。公司致力于打造***的点胶机，灌胶机，螺丝机，焊锡机。