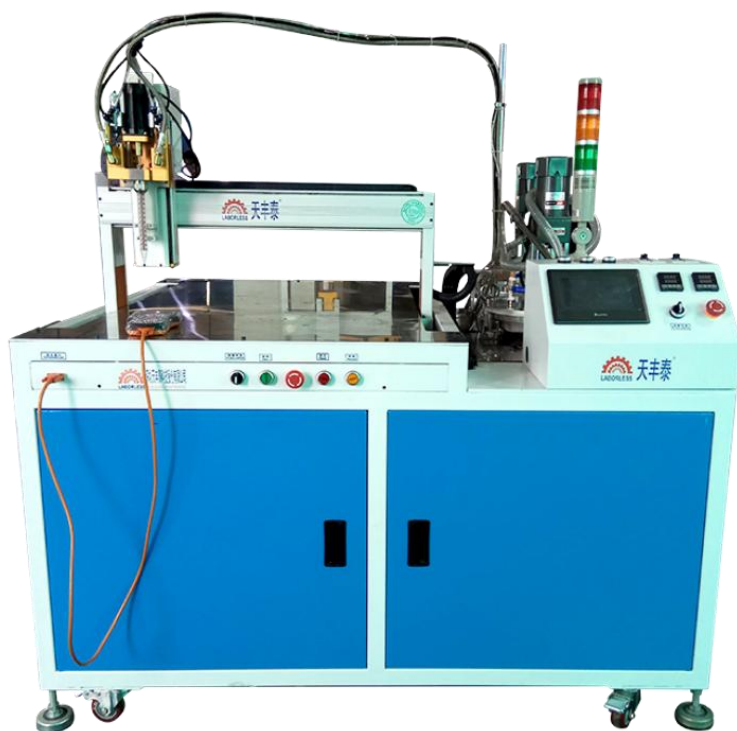


双液灌胶机 使用说明书



深圳天丰泰科技股份有限公司 目 录

一. 灌胶机概述.....	1
二. 主要技术参数及特点.....	1
三. 各部分按钮功能及参数介绍.....	2
四. 操作流程.....	2



五. 配比方式.....3
六. 常见问题及解决方法.....4
七. 设备维护保养.....4

一. 灌胶机概述

1. 灌胶机又称 AB 胶灌胶机，是专门对流体进行控制，并将液体点滴、涂覆、灌封于产品表面或产品内部的自动化机器。

2. 主要用于产品工艺中的胶水、油以及其他液体的粘接、灌注、涂层、密封、填充等。

3. 灌胶机常用的胶水一般都是双组份胶，又叫 AB 胶，灌胶机、双



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

液灌胶机、AB灌胶机、真空灌胶例如：双液环氧树脂、双组份硅胶等，当然也适用于单组份胶。其中A胶为本胶，B胶为固化剂，目前市面上应用最为广泛的胶水为环氧树脂，聚氨酯，有机硅，与固化剂的配比目前以1：1；2：1；5：1；4：3；10：1居多！

5.自动灌胶机、双液灌胶机、灌胶机应用领域也是比较广泛的，常见的有LED显示屏灌胶，LED节能灯灌胶，LED电源灌胶，LED灯条，电脑电源灌胶，继电器模块灌胶，传感器灌胶，PCB板灌胶，太阳能电池板灌胶，线圈灌胶等

二. 主要技术参数及特征

1.技术参数及特性

1) 双液混合点胶机采用齿轮泵精密计量方式，适用于中高粘度度双组份液体的涂布、灌封及成形。

2) 主要特征：1、齿轮泵计量精确。2、步进马达实现流量精密控制。3、双液比例任意可调4、手动及自动两种时间控制模式。5、采用隔膜活塞一体式胶阀，具有吐胶回吸功能，断胶干净。6、可选配真空脱泡功能。7、结构紧凑，容易集成于其它自动化系统中。8、节约胶水。10、维持良好环境。11、低成本。

三. 各部分按钮功能及参数介绍

1.外部按钮功能

电源开关：打开关闭机器电源

启动： 机器按照选择模式自动运行

手动： 胶阀打开



急停： 按下机器进入紧急制动状态

2. 界面及参数介绍

- 1) 手动： 按下启动按钮时开始吐胶，胶量以按压时间为准
 - 2) 自动： 按下启动按钮时机器按设定胶量及停胶时间循环吐胶
 - 3) 定量： 按下启动按钮时机器按设定胶量单次吐胶
 - 4) 速度： 设定吐胶速度（出胶口大则速度设大，反之则小）
 - 5) 出胶时间： 机器自动或定量时吐胶量
 - 6) 停胶时间： 机器自动时停胶间隔时间
 - * 7) A 胶倍率： A 胶泵运动时的速度
 - * 8) B 胶倍率： B 胶泵运动时的速度
 - * A、B 参数为胶水体积与重量比换算得出，需配合调试。
- 5) 点胶电机测试： 点胶动作测试

四. 操作流程

- 1、双液灌胶机灌胶前：
 - 1) 电源气源： 接上 220V 电源，0.5MPA 气源；
 - 2) 胶水储量： 查看 AB 储料罐要有足够的胶水；
 - 3) 测试： 测试吐胶阀门，看阀门是否灵活；测量 AB 胶的出胶比例，是否为规定的比例，并做好记录。
- 2： 双液灌胶机灌胶中：
 - 1) 混合后的胶水：

外观： 混合好的胶水外观应该是一致的

重量： 单词吐胶量应该一致，若出现明显不均匀现象或重量不一致，



建议停机检查，生产过程中，每做一定数量的产品，都要注意检查。

2)、注意观察 AB 料液位显示管，做好加料准备；

3.双液灌胶机灌胶结束：

1) 静态混合管清洗：停止吐胶后必须在凝固时间内拆卸并清洗混合管；

2) 关闭阀门：关闭料桶进气阀；

3) 关闭电器电源。

五、配比方式

1.准备 A、B 两空纸杯先用电子秤称重并记下 A、B 杯重量。

2.将 A 泵速度设 a，B 泵速度先置零，设定出胶时间 b，启动吐胶按钮用 A 纸杯接住吐出胶，用电子秤称出 A 泵吐胶重量。

3.将 A 泵速度置零，B 泵速度按照与 A 胶比例同比设定。启动吐胶按钮用 B 纸杯接住吐出胶，用电子秤称出 B 泵吐胶重量。

4.以上方式以 A、B 胶的体积比进行设定，所以测出重量与实际比例有误差，根据 B 胶重量修正 B 泵速度。

5.测出合适的重量比，将 A 胶比例设回为 a，启动吐胶按钮同时测试 A、B 胶的重量，修改 B 泵速度进行微调。

6.安装混合器，启动出胶观察混合均匀度。

六、常见问题及解决方法

灌胶机最常遇到的问题是阀门问题，下列为解决胶阀使用时经常发生的问题的有效方法

1、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，结果导致胶阀关闭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最少，液体流动最顺畅。液体内空气在胶阀关闭后会产生滴漏现象，最好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。

2、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最低压力低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。最后应检查出胶时间.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。

3、流速太慢 流速若太慢应将管路从 1/4” 改为 3/8” 。 管路若不需要应愈短愈好。

4、流体内的气泡 过大的流体压力若加上过短的开阀时间则有可能将空气渗入液体内，解决方法为降低流体压力并使用锥形斜式针头。

七、设备维护保养

1、A料密封：A料特性是见空气会出现凝结和粘度增加现象，所以A料的储料桶及管道必须密封；

2、注黄油：每天工作结束后，静态机头注入一次黄油，齿轮泵密封圈每周注入一次黄油；

3、密封圈更换：静态机头里面的密封圈 3个月需要更换一次，齿轮泵密封圈 3个月更换一次