

标准双液灌胶机 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. 人机介面按钮功能和使用介绍.....	3
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！

4、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

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：

- A、齿轮泵计量精确；
- B、步进马达实现流量精密控制；
- C、双液比例任意可调；
- D、手动及自动两种时间控制模式；
- E、采用隔膜活塞一体式胶阀，具有吐胶回吸功能，断胶干净；
- F、可选配真空脱泡功能；



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

G、结构紧凑，容易集成于其它自动化系统中；

H、节约胶水；

I、维持良好环境；

J、低成本。

三. 人机介面按钮功能和使用介绍：

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

打开电源出现以下画面

LABORLESS **深圳天丰泰科技有限公司** 
Shenzhen Tanlent Technology Corporation Ltd.

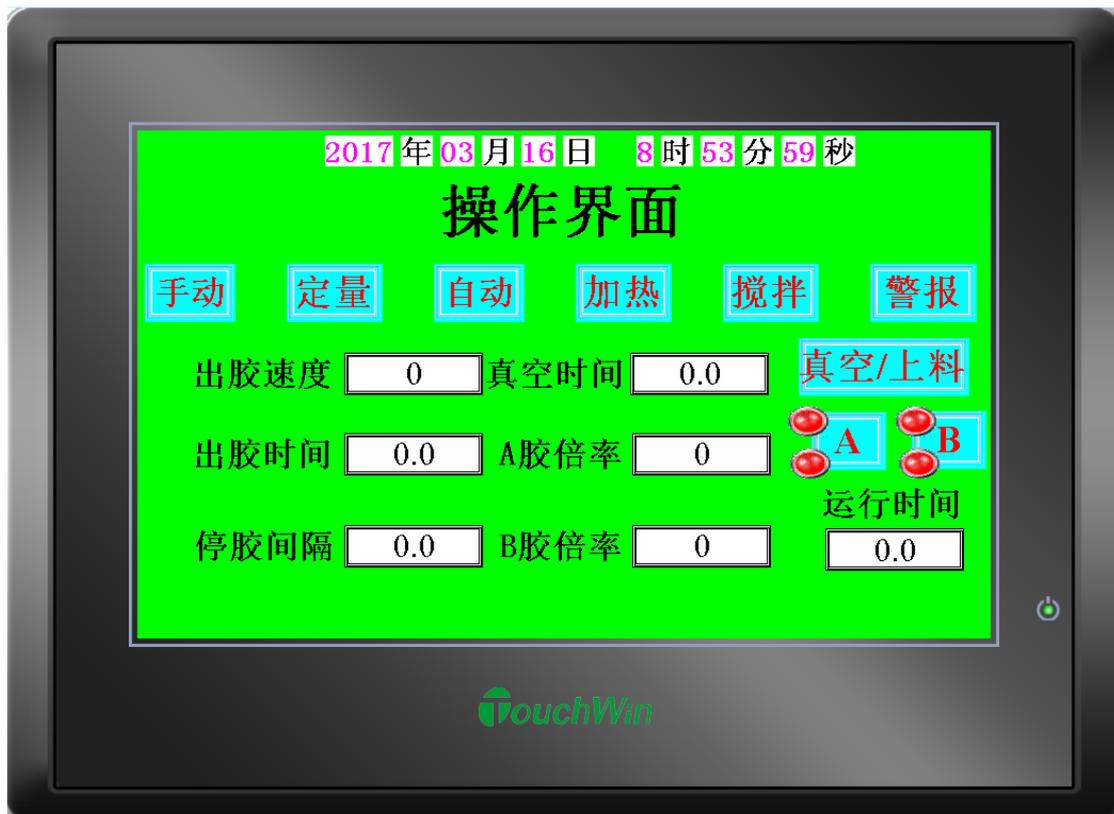
专业自动化点胶灌胶设备制造商
AB双液自动灌胶机
电话：0755-61118888
传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井镇新桥芙蓉工业
区赛尔康大道73号C栋4楼
期待与您的长期合作

2017年05月11日14时34分36秒 www.laborless-tft.com

按人机介面上任意一点出现以下小窗口



输入密码 123 进入以下画面



- 1) 手动：按下启动按钮时开始吐胶，胶量以按压时间为准。
- 2) 定量：按下启动按钮时机器按设定胶量单次吐胶。
- 3) 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。



- 4) 加热：按下为打开加热功能。
 - 5) 搅拌：按下为打开拌拌功能。
 - 6) 警报：按下为关掉警报。
 - 7) 真空：按下为打开真空。
 - 8) A：打开和关闭 A 胶。
 - 9) B：打开和关闭 B 胶。
 - 10) 出胶速度：设定吐胶速度（出胶口大则速度设大，反之则小）
 - 11) 出胶时间：机器自动或定量时吐胶量
 - 12) 停胶间隔：机器自动时停胶间隔时间
 - 13) 真空时间：设定抽真空的时间，设定好后到时间会自动停止。
 - 14) A 胶倍率：A 胶泵运动时的速度
 - 15) B 胶倍率：B 胶泵运动时的速度
 - 16) 运行时间：机器启动时显示时间。
- A、B 参数为胶水体积与重量比换算得出，需配合调试。

五. 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：单位吐胶量应该一致，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，做好加料准备；

3、双液灌胶机灌胶结束：

1) 动态混合管清洗：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。

六. 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 泵速度设置为 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。

七、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再使用。

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桶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，压力桶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” ，管路若无需要愈短愈好。

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。

八、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。



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
