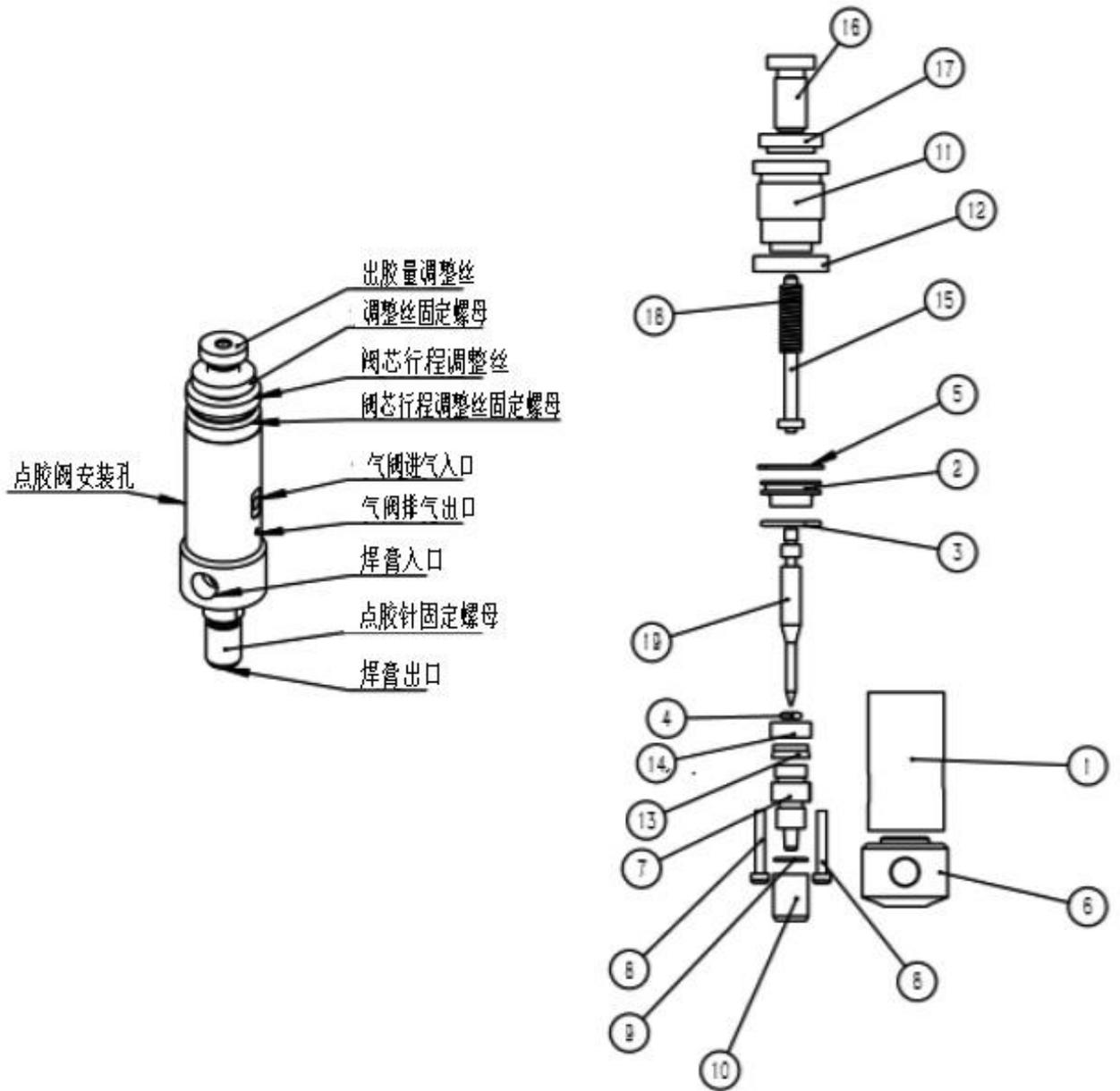


点胶阀

目录

第一章：点胶阀结构图.....	2
第一章：点胶阀示意图.....	3
第二章：点胶阀操作说明.....	4
第三章：点胶阀故障排除.....	5

点胶阀



点胶阀

项目号	零件号	数量
1	DV2.01 缸体	1
2	DV2.16 柱塞	1
3	AS568 尺寸系列 O 型圈 15.6x1.78	1
4	jis 尺寸系列 O 型圈 2.8x1.9	1
5	孔用弹性挡圈-B 型 GB.T893.2-1986 19	1
6	DV2.02 C 储胶体	1
7	DV2.05B2 胶咀	1
8	内六角圆柱头螺钉 GB.T70.1-2000 M3×20	2
9	O 型圈 8.6x1	1
10	固针器	1
11	DV2.07 b6 调整帽 1	1
12	DV2.08 b2 调整帽 2	1
13	EVDIM 612 6x12x4	1
14	DV2.12 b 垫圈	1
15	DV2.13 顶针 1	1
16	DV2.14 b 顶针 2	1
17	DV2.15 b 锁紧环	1
18	弹簧 1.2x6.8x25	1
19	DV2.17 顶针	1

点胶阀

点胶阀操作说明

1. 锁胶压力调整丝：用于漏胶调整；顺时针旋转为增加锁胶压力（即调小），逆时针旋转为减小锁胶压力（即调大）。
2. 调整丝固定螺母：用于锁胶压力调整丝固定；顺时针旋转为固定紧调整丝，逆时针旋转为松开调整丝。
3. 阀芯行程调整丝：用于胶阀单次进胶容量调节；顺时针旋转为减少出胶容量调节，逆时针旋转为增加进胶容量调节。
4. 阀芯行程调整丝固定螺母：用于阀芯行程调整丝固定；顺时针旋转为固定紧调整丝，逆时针旋转为松开调整丝。
5. 气阀进气入口：胶阀正常工作时的进气口（连接电磁阀常阀出口）
6. 气阀排气出口：胶阀正常工作后排气（注意不可堵塞）
7. 焊膏入口：焊膏进料入口（连接焊膏罐的出料口）
8. 点胶针固定螺母：用于点胶针固定，顺时针旋转为松开点胶针，顺时针旋转为锁紧点胶针。
9. 焊膏出口：焊膏出料口（连接点胶针）
10. 点胶安装孔：用于点胶阀固定安装。

点胶阀

点胶阀故障排除

1. 胶阀滴胶或漏胶

1.1 针头口堵塞：清理针头；

1.2 胶缸压力过高：可将胶缸压力调小（建议调为 0.2 公斤）

1.3 顶针锥形磨损：胶咀磨损，可调整锁胶压力调整丝或更换胶咀。

2. 胶阀流速太慢或不出胶

2.1 检查气源：气压是否过低（建议调为 0.45-0.6 公斤）

2.2 出胶口是否堵塞

2.3 增大胶缸压力（建议调为 0.2 公斤）

2.4 检查入料管道和接头是否堵塞

2.5 胶缸内焊膏是否用完或流动性差