

# 山西流体方案点胶机常见故障处理方法

发布日期：2025-09-26 | 阅读量：31

喷射式点胶机，采用进口喷射阀精密装置，具有高精度高速度特点，喷射点胶机的无接触式喷涂点胶，无针头雾化喷涂，有效解决了常规点胶机的容易出现点胶拉丝、点胶不均匀等问题。喷射式点胶机不仅适合于普通产品点胶喷胶，更适用于高精度电子产品喷胶/喷漆，相对而言适用范围更广。喷射点胶机和常规点胶机的区别在什么？相比于常规自动点胶机，喷射式点胶机不用接触到产品便可以完成点胶/点漆工作，执行效果更加精密准确，为有高精度点胶点漆需求的生产厂家提高科技生产力，创造更高价值。点胶机出现问题了怎么进行检测？山西流体方案点胶机常见故障处理方法

运行参数：1) 编号：显示配方编号。2) 定量出胶：在此显示出胶总重量；3) 出胶速度：在此设备出胶速度的百分比。4) 出胶比例：在此显示出胶比例；此为质量比。5) A/B胶密度：显示A剂的比重系数；显示B剂的比重系数；6) 真空脱泡：在此显示真空泵自动运行时间。7) 硬化时间：在此显示胶水初步固化时间；8) 出胶数量：显示此次出胶的系统计算重量；9) 出胶监测：显示此次出胶的系统监测到的重量；10) 胶泵频率：显示变频器系统计算频率；11) 超压阈值：显示超压报警的设置值；12) 压力监测：显示当前压力值；13) 硬化排胶：显示硬化排胶的数量；14) 排胶间隔：显示硬化排胶的等待时间长度。15) A胶系数。A胶的溢流系数。16) B胶系数。B胶的溢流系数；17) 出胶方式：显示此次出胶是定量还是连续出胶；18) 返回：返回参数设置界面；重庆制造点胶机零售点胶机适用于哪些领域？

自动点胶机厂家建议不要将点胶机针头重复使用1、如果点胶机针头重复使用将会出现多次混合的现象。因为不同生产批号胶水的重叠污染或者是再次应用时形成的已干固颗粒状，点胶机针头重复使用会污染一整个制造流程。试试拿来清洁针头的溶液会导致在针头中心或针头内部管道形成外壁残存。使用水浴清洁时，水会残存水分从而与胶水混合影响点胶目标产品的品质。2、点胶机针头的部位堵塞会导致少部分的干固成分留存在针头里。（当针头从针筒或者是阀门上拔下时，针头内部的胶水会暴露在光中）在一个针头有.033”几乎更小的小孔里，人眼通常没办法看透的50微米或下面细微点或薄的涂层，如果点胶针头重复使用导致有部分溶剂堆积将会导致流体流动性明显降低。结合以上的情况发生来看建议不要将点胶机针头重复使用，避免对生产稳定性造成一定程度的影响。

本设备前之准备：1、接上单相AC220V电源，需要接地线。2、接上气源，气源压力不低于0.5MPa。3、将调压过滤进气压力调至0.5-0.6MPa。若有水气，请按下过滤器下方之排气钮，即可藉由压力排除。（此时气压开关的设定压力在0.4MPa。4、确保胶管畅通无阻，胶阀出胶口无固化现象。5、打开电源开关。6、如果红灯亮，请根据触摸屏提示排除故障。7、转到手动运行页面，

触摸胶阀测试按钮，检查出胶是否正常。设备系统运行的重要设置如下：1) 主界面下横框：是报警及需注意的地方。2) 编号：是此产品参数保存编号！3) 出胶方式：定量出胶：根据设定的出胶量进行出胶水；连续出胶：出胶由按“定量连续按钮”4) 出胶重量：显示目前生产的AB胶总重；5) 出胶速度：显示目前生产的出胶水的速度是最高速度的比例；6) 强制排胶：显示胶水强制定时排胶的剩余时间；7) 真空脱泡：显示抽真空时真空泵运行时间；8) 出胶比例：显示目前生产的胶水比例；9) 出胶压力：显示管路工作时的压力值；10) 出胶次数：为出胶次数显示[RST为次数清零按钮；11) 参数设置：按此按钮跳转到参数设置界面；12) 手动测试：按此按钮跳转到手动测试界面；13) 报警复位：按此按钮触发取消报警信号一次；点胶机使用时需要注意什么？

速度参数设置1) 加工速度含义：涂胶轨迹的线速度。取值范围1~300mm/s推荐值100mm/s左右，以出胶效果为准，不宜设置过高。2) 空移XY速度含义：当一段轨迹涂胶结束，移动到下一段图形上方。这个移动过程的XY轴速度就叫做空移速度。比如一个工件移动到另一个工件都是空移速度。取值范围1~300mm/s推荐值150mm/s,根据实际情况可自行设置3) 空移Z速度含义：当一段轨迹涂胶结束，移动到下一段图形上方。这个移动过程的Z轴速度就叫做空移速度取值范围1~300mm/s推荐值100mm/s4) 拉丝速度含义：“拉丝”和“上抬”是针对粘性强的胶水而设定的两级上抬功能。通常胶头关闭后，首先会以常速缓慢上提一段距离，使胶头脱离胶堆，然后再以较高速度迅速上抬到一个安全的高度，准备下一个点的点胶。前一段慢速上提过程称为“拉丝”，其速度为“拉丝速度”，其高度为“拉丝高度”；后面一段快速上抬过程称为“上抬”，其速度为“上抬速度”，其高度为“上抬高度”，关胶后胶头的整体上抬高度为这两段之和。取值范围1~300mm/s点胶机的价格大概在什么范围？动力电池点胶机性价比高

点胶机具有哪些特性？山西流体方案点胶机常见故障处理方法

供胶系统：“胶水包装样式”、“胶水粘度”是选择供胶系统的两个重要参数（1）胶水包装样式：可直接参考上文胶水包装样式图片，针对根据胶水的包装样式来判定初步供胶方式。（2）胶水粘度：胶水可以自流不挂壁，可采取中转桶的形式进行出胶或者直接由胶水原包装通过胶桶吹气供胶（可直接做计量，但精度较低，可在气筒后端增加胶阀提高精度）、大型包装可采用隔膜泵（或插桶泵、球泵）抽胶供胶；胶水粘度较大，也许需要通过搅拌、加热的形式降低粘度进行供料，供料系统可配备加热装置、搅拌装置或抽真空装置；如果胶黏粘度较大，胶水特性原因不允许或不能够有效降低粘度，我们则要采用柱塞泵进行加压供胶，使得胶水能在管路内进行流动，这是较为高效的方法。（3）其他因素：胶水易沉淀，供料系统需要添加搅拌装置；热熔胶类型的需要采取加热炉（颗粒状、块状）或加热式压盘泵（桶装包装）进行供胶；胶水内有颗粒填充物或碾压后有易粘特性，则不能使用硬接触式供胶，应当采用隔膜泵、蠕动泵或类似刚性较弱的方式供胶；大胶量供胶，需要采取更大抽料送料机构（比如柱塞泵需要更大的下缸体、更大的马达头）。山西流体方案点胶机常见故障处理方法

上海盛普流体设备股份有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的机械及行

业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，上海盛普流体设备供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！