**使用安装说明**

  位于背部的SETUP四位吐出时间编程器拨码开关，通过拨动其可作16种吐出方式选择模式组合设定如下：

https://assets.alicdn.com/kissy/1.0.0/build/imglazyload/spaceball.gif

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| \* | 模式开关状态 | | | | 吐出方式及工作对应功能 |
| S1 | S2 | S3 | S4 |  |
| F1 | OFF | OFF | OFF | OFF | 踩住脚踏开关，恒定持续吐出；松开停止吐出。 |
| F2 | ON | OFF | ON | ON | 踩一次脚跺开关，接设定时间连续吐出；再踩一次停止吐出。 |
| F3 | OFF | ON | ON | ON | 踩住脚踩开关，按设定时间连续吐出；松开停止吐出。 |
| F4 | ON | ON | ON | ON | 自动定时连续吐出。 |
| F5 | ON | OFF | OFF | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出一次。 |
| F6 | OFF | ON | OFF | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出二次。 |
| F7 | ON | ON | OFF | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出三次。 |
| F8 | OFF | OFF | ON | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出四次。 |
| F9 | ON | OFF | ON | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出五次。 |
| F10 | OFF | ON | ON | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出六次。 |
| F11 | ON | ON | ON | OFF | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出七次。 |
| F12 | OFF | OFF | OFF | ON | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出八次。 |
| F13 | ON | OFF | OFF | ON | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出九次。 |
| F14 | OFF | ON | OFF | ON | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出十次。 |
| F15 | ON | ON | OFF | ON | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出十一次。 |
| F16 | OFF | OFF | ON | ON | 踩一次脚踩开关，按设定时间吐出十二次。 |

吐出时间与间隔时间的设置

（1）吐出时间设置

按前面板上的四位拨码键2.吐出时间设定拨码键来调整吐出时间：向上拨动单位（一）为其位减一数字，向下拨动单位（十）为其位加一数字。调范围：00.01S-99.99S。

（2）间隔时间的设置

接前面板上的二位拨码键8.间隔时间设定拨码键来调整间隔时间（吐出方式为自动吐出功能，即F1除外）：向上拨动单位（一）为其位减一数字，向下拨动单位（十）为其位加一数字。

吐出时间显示功能说明\*

（1）          开机时，功能（16种模式状态）设置处于什么模式状态下，就显示该状态的初始数字显示。如：功能模式初始已设置在“AUTO”下，而时间设置在“00.00”时，那显示板就显示“00.00”，如果时间设置在“01.01”时，显示板就该显示“01.01”。如果在“MAN”，显示在“00.00”。

（2）          在“MAN”模式下，踩动脚踩开关工作时，显示就该从“00.00”往上增加时间跳动，停止后保留显示数字，直到下次踩动脚踩开关，又从“00.00”开始显示工作。

（3）          如果在“AUT0”模式下，踩动脚踩开关工作时，显示就该从设定时间往下减少，直至于时间跳到“00.00”停止，停止后保留设定显示数字，直到下次踩动脚踩开关，又从设定开始显示工作。

（4）          在“AUT0”（除MAN模式）下，因为受“点胶时间”和“间隔时间”影响，显示由时间的设定来决定，如果更改时间设定，显示时间随之变动。

简易调试操作

（1）          按安装图机器接好后（注意使用电压），将选好的针咀插在装有≤3/4液料针筒咀上旋紧。

（2）          把11.吐出方式编程器：设定吐出方式处于F1状态下，打开电源开关开启主机。

（3）          调节3.输入气压调压器：先拉出，逆转为气压大、顺转为气压小，气压至于25psi作为初次校准试验。

（4）          踩下脚踏开关或按下“SHOT”键直至液料均匀吐出为止，机器正常工作。

（5）          通过调整2.吐出时间设定拨码键及更换针咀和调节3.输入气压调压器，可得相应需要液料吐出量。

（6）          调节5.真空控制器：逆转为真空回抽大、顺转为真空回抽小，使液料在吐出时不会有滴渗出来为止。

（7）          需要自动定时控制，通过调整8.间隔时间设定拨码键和11.吐出方式编程器及2.吐出时间设定拨码键配合来实现。

（8）          每次液料吐出量由输入气压大小、吐出时间选择、液料的粘度和针咀的粗细（大小）来决定。

液料滴点方式

  使用前，在干净的纸张上来校准滴点量，将模式开关处于其中一方式（F1除外），调节吐出时间拨码器和吐出时间拨码器，踩下脚踏开关或“SHOT”测试键，吐出液料滴点。通过重复试滴校正，会得到相应液料滴点量。

在滴放时，须按正规操作方法，料筒不能倒转，保持被滴在水平45°。真空控制器不能调于过大，以免液料倒流到机内。

液料的注给和滴放（注入液料的方法由不同性质液料来定）

1.低粘性液料：

可以直接倒进针筒（料筒）内。先将针咀套（配件）套在针筒咀上，把它挂在针筒架上，从容器直接将液料倒进针筒里，或用漏斗帮助。

2.中，高粘性液料：

中度至高度粘性液料的加入，可选择附加双向加料器以简化作业。将液料先加入储料桶，储料桶固定在架子上，将针筒和储料桶固定接合器相连接，将储料桶入气口接上高压气源，调节气压使储料桶的液料加入针筒里。

https://assets.alicdn.com/kissy/1.0.0/build/imglazyload/spaceball.gif

注意事项及维护

  所用化合物可能有毒、易燃。请参考制造厂家的有关说明，做适当处理，按要求安全操作。

1. 高压气最高压强不得超过7bar(100psi)。机子工作气压最高压强不得超过5.5 bar（78 psi），如气压在4 bar以上，请用本厂原配件。

2. 工作前液料必须充分搅拌均匀，保证注滴量大小一样。如有条件，所用液料按说明恒温（5℃）存放，保证使用时浓度变化不大，浓度过大（流动困难），可能注滴不畅。如要使用要按厂家说明加以稀释后再用。

3. 不要急速加真空，防止真空将液料吸入主导管。真空管回抽空气的强度，并非越大越好，而是根据气压高低、工作周期、注滴大小等调整到适当位置。回抽气量过大，会冲翻活塞，破坏正常工作。

4. 避免颠倒液料筒平放致使液料倒流入空气管，损坏内部元件。

5. 要根据实际情况，及时清楚滞留在针咀处的物料。这些物料逐渐固化，起到阻滞针咀出料和反抽气的不利作用。

6. 工作结束时，针筒要及时清洗，否则，物料固化后，针筒拆卸将非常困难。一般胶料清洗方法简单，将有关零件放入抹机水中浸泡5-10分钟，敷着胶料很容易清除。

7. 使用的针筒和针嘴，用后要小心弃置。防止可能发生的液料污染和勿用有害的清洁容剂。

https://assets.alicdn.com/kissy/1.0.0/build/imglazyload/spaceball.gif

点胶机一般会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，此种情形经常发生予胶阀关毕以后。

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最少, 液体流动顺畅。  
液体内空气在胶阀关毕后会产生滴漏现象, 一般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出厂压力低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。  
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。  
5. 瞬间胶在胶阀` 接头` 及管路上堵塞  
此种情形主要因过多的湿气或重复使用过的瞬间胶. 应确保使用新鲜的瞬间胶. 将管路以未含湿气的Aceton丙酮彻底清洗过. 使用的空气应确定完干燥且于厂内空压与胶阀系统间加装过滤器. ( 以上方法如仍然无效, 则应使用氮气. ) 。  
6. UV胶 ( 紫外线固化胶 )  
确定使用黑色的管路.  
勿直接添加UV胶于压力筒旧有的UV胶上. 先将原有UV胶放掉, 再胶UV胶倒入空的压力筒. 压力筒内的UV胶往往经过一段时间后会产生气泡而造成出胶不稳定。  
7. 点胶针头的选择  
点胶针头的选择方法 ：  
1．四条准则：小点——小号针头，低压力，短时间大点——大号针头，较大压力，较长时间浓胶——斜式针头，较大压力，依需要设定时间水性液体——小号针头，较小压力，依需要设定时间  
2．需要特殊设定的流体：  
（1）瞬间胶：对水性瞬间胶使用安全式活塞及Teflon内衬金属针头，对浓稠性瞬间胶，则使用锥形斜式针头，若需挠性则使用PP针头。  
（2）UV胶：使用琥珀色针筒，白色活塞及斜式针头（可遮紫外线）若使用其他种类针头，请向我司订做可遮紫外线之针头。  
（3）光固化胶：使用黑色不透明针筒，白色活塞，可遮紫外线之针头。  
（4）厌氧胶：使用10CC针筒及白色PE通用活塞。  
（5）密封胶及膏状流体：若使用白色活塞反弹严重时，请改用安全式活式，使用斜式针头。  
8. 环氧树脂的 ( expoxy ) 清洗  
可能的话尽量每一个Shift用一般甲苯溶剂的储存压力筒自动清洗一次, 愈常清洗越好。