

固瑞克双泵切换自动计量涂胶系统|双泵切换自动定量机|双组份双泵切换涂胶机

产品名称	固瑞克双泵切换自动计量涂胶系统 双泵切换自动定量机 双组份双泵切换涂胶机
公司名称	东莞市正科机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:固瑞克GRACO 型号:双泵切换 运用:双泵切换
公司地址	东莞市莞城东城西路城市花园A座403B号
联系电话	18024026099 18024026099

产品详情

固瑞克双泵切换供胶系统默认的就是自动切换方式

自动切换方式是指通过自动控制装置来切换两台泵的使用。具体步骤如下：

- 1.安装双泵控制器，并将两台泵接入其中。双泵控制器具有自动判断、切换、保护和报警等功能。
- 2.根据具体要求设置控制器的参数。
- 3.启动胶泵系统，控制器会自动识别并判断两台泵的使用情况，并根据设置的参数来切换泵的使用，保障系统稳定运行。

自动切换方式的优点是自动化程度高、操作省力，适用于大型水泵系统。但是它需要先安装双泵控制器，相对手动切换来说成本相对较高。

固瑞克双泵切换显示器模块始终允许您配置您的供胶系统使之工作在双泵切换环境中，以获得更高的生产率和更长的正常工作时间。

自动的电子双泵切换控制可降低停机时间——在您需要更换料桶之前可以获得双倍的流量。

通过双泵切换供胶系统能大大 提高生产效率。

胶泵双泵切换功能。集中供胶系统的工作原理供胶采用双泵切换的方式，一个使用时另一个准备就绪。

供胶泵为两台压盘柱塞泵|高难度供胶泵|硅胶泵|焊缝胶泵|打胶泵|气动胶泵|注胶泵|压胶泵，泵升降支架上装有限位开关，

当胶用尽时触杆触动限位开关，限位开关给出一个电信号，此时关闭此台胶泵空气进口的控制阀，同时打开已就绪胶泵空气进口的控制阀，

从而完成胶泵的自动切换。胶泵将胶增压打至过滤装置，过滤装置采用两过滤器并联使用的方式，可以满足滤芯的在线更换。打出的胶经过

过滤后沿供胶管线输送至各个枪站，枪站装有高压过滤器及高压调压器可通过调节调压器的压力来获得适合工艺的出口压力。

双泵切换供胶系统的控制箱：功能说明：一级供胶采用双泵自动切换，有手动/自动两种工作方式。在手动状态下，

操作人员可以随时启动任意一台泵，不受胶位高低的控制。在自动状态下，根据胶位自动切换控制。其中胶位的检测是通过安装在胶泵

模组上的检测开关来实现。当A料桶出现低液位时，系统自动将A泵切断，并启动B泵完成泵间切换，同时发出报警，提醒操作人员更换空料桶。

若两个料桶同时出现低位的情况，系统会自动关闭两泵气源，胶泵停止工作，并同时发出报警，提示操作人员立即更换空料桶。低位位置可通过胶

泵立柱上行程开关的挡块上下高度来进行调整。