

# 打胶机 GT06

产品名称	打胶机 GT06
公司名称	济南冉昊机械设备有限公司
价格	22000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:冉昊 型号:GT06
公司地址	山东省济南市天桥区大桥镇前八里村7号
联系电话	13791000728

## 产品详情

双组份打胶机介绍组份打胶机的结构原理 双组份涂胶机由a、b胶泵、气动系统、升降机构、机架等组成。现分别介绍如下：1.胶泵：（1）a、b组份各设一个胶泵，在各自的气马达驱动下，分别作往复运动，将胶吸入并压出。a、b胶泵分别与压胶盘固定在一起，再与机架连接组成各自的系统。（2）a、b组份的配比是通过比例杠杆进行调节：向里调节，b出胶量减少，向外调节，b出胶量增加。通过调节比例杠杆来控制b胶的出胶量，从而控制a、b胶的配比。（3）出胶量：由气源处理器控制，逆时针调节，出胶量增加，顺时针调节出胶量减小。（这里指总出胶量）本胶泵通过比例杠杆调节a、b胶量配比，具有操作灵活，性能稳定，调节范围大等特点。2.升降机构：a、b组份胶泵分别设一套气动升降机构，该升降机构分别由两个气缸并联组成，并通过横梁固定连接各自的泵体。其目的之一是将两缸的作用力通过压盘作用在胶面上，压力大小由调压阀调节，一般调整在0.3mpa左右；其二，当需要更换胶桶时，气缸可将压盘提起。离开胶桶，以便更换新的胶桶。双组份打胶机的操作

1、接通气源：源接通，调节减压阀至0.4~0.6mpa，检查系统有无漏气现象。然后试运行以下动作：（1）a泵提升；（2）a泵充气；（3）b泵提升；（4）b泵充气。注意：提升气缸提升时，如果两气缸不同步，请下降至原点后重新操作。2、将a、b组份胶桶就位，并与a、b胶泵的轴线对中。以a组份为例：1)操作手动转阀，将a泵提升至最高，提升过程中观察各管路有无拉伸过紧处。2)将胶桶放置在a泵压胶盘下，开启胶桶，将其中塑料袋外翻至桶外，胶面塑料片取出。3)使a泵压盘缓慢下降，压盘入桶时应使其与桶口对准，将压胶盘排气口打开，直到压盘接触胶面。待压盘内气体全部排放完并有少量胶从排气口溢出时，即可关闭排气阀。（提升开关保持下压状态）4)开机试打胶：将主泵气源开关打开，按下胶枪开关，直至a泵里空气排净枪口处出胶连续时停止。用同样的方法操作b泵。4、打胶操作：1)松开比例杠杆上的比例泵锁紧螺钉，将比例泵内外调整至所需比例。只有当a胶和b胶的配比达到正常值时，才可进行下面的操作。2)置选择旋钮于a、b泵开，将胶枪出口对准两片玻璃的中缝，打开胶枪开关，以适当速度平稳地移动胶枪使玻璃槽内的双组份胶填满充实为佳。打胶结束时关闭胶枪。5、更换胶桶：1)当胶桶内的胶用完时，应立即关闭a、b开关，停止打胶。2)打开a（或b）胶泵充气开关，选择a（或b）胶泵提升机构为上升位置，点动旋钮使压盘慢慢提起，此时应注意：胶桶尽量不要离开底盘，直至压盘完全脱离胶桶时关闭a（或b）胶泵的充气开关。3)撤出空桶，将新胶桶置于工作位置，重复第3、4、项操作。

1、胶枪：因双组份胶是由两种胶混合而成的，其凝固速度与环境温度 and a、b胶的比例有关，混合后的胶一般在20分钟之内就会反应固化。所以，当设备在正常打胶后，20分钟之内不使用就必须将混合后的胶冲洗出来，以免堵塞混

胶器和胶枪。 具体操作：将b泵关闭，打开b胶回流开关然后打开胶枪，至胶条为白色即可。双组份打胶机的注意事项 1.由于双组份密封胶的固化需要一定时间，因此，已涂了双组份密封胶的玻璃应水平轻轻搬动。 2.a组、b组份胶应保持清洁，严防异物进入胶中。 3.在连续工作过程中，胶枪每次停止工作时间一般不得超过20分钟，否则，应用a组份胶冲出全部混合胶，直至单一的a组份胶从枪口排出为止。 4.高压胶管不得强行挤压、弯曲，防止影响系统正常工作。 5.混胶器应经常保持畅通，以保证良好的出胶效果。如遇堵塞情况，可用丙酮浸泡后清洗。建议每5组清洗一次。 6.当胶枪长时间不用时（超过一周），应拆下枪体使用溶剂将胶枪和混胶器内的残留胶体清洗干净。 7.不同双组份胶生产厂家所生产的胶内含杂质数量不同，根据实际情况清晰b组分的过滤网及单向止回阀，建议每两组清洗一次。 8.任何因胶体固化所造成的胶枪、管路或整机的故障，一律不在保修范围之内。 9.定期给各泵的加油口加油，应保证油雾器内不断油。

本产品的加工定制是是，品牌是冉昊，型号是GT06，功率是1（Kw），重量是400（kg），玻璃机械种类是双组份打胶机，生产玻璃种类是建筑玻璃,装饰玻璃,中空玻璃