

嵊州市太阳机电设备有限公司 供应A型双头肆点涂胶机(侧推式)

产品名称	嵊州市太阳机电设备有限公司 供应A型双头肆点涂胶机(侧推式)
公司名称	嵊州市太阳机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:太胶 型号:A型 电源电压:220 (V)
公司地址	暂无
联系电话	暂无

产品详情

品牌	太胶	型号	A型
电源电压	220 (V)	功率	85 (W)
吐出时间调节	0.1-10 (S)		

一.概述

太阳胶机系列涂胶机具有功能齐全，涂胶均匀，出胶可任意调节，操作简单，调整方便等优点。适用于各类装配线上使用，是扬声器和电声元件产品的必备设备。其控制电路采用cmos集成电路及可编写的程序模块，同时还采用了性能可靠的无触点可控硅作为输出元件，0.56英寸高亮度的数码显示。具有开机速度快、工作频率高、寿命长、无噪声等特点，所用元件均仔细筛选，全部采用优质器件，可长期连续工作。

a型双头肆点涂胶机(侧推式 120、 100)a
型 two-cylinder and four-point glue gun (side-
pushing style
120、 100)tya4-1(普通型ordinary
type)tya4-2(带调速with speed regulation)

主要功能 (the main function):适用于 120、
100以下磁钢和t铁一次性ab胶打胶，并能
自动下料至流水线上。(如加大尺寸可定做)s
uitable for gluing ab at the points between magnet
and t-yoke less than 120、 100 by one-off
action and autmatic entering the material to the
assembly flow-line.(more than 100mm

demanded by customers)

主要技术参数(the main technical parameters):

工作电压operating voltage	整机功率overall power	工作气压operating barometric pressure	出胶时间out-gluing period	出胶量out-gluing quantity
ac220v/50hz	85w	4.0-8.0mpa/cm ³	0.1-10秒(seconds)	0.1-50克 / 次(0.1-50g each time)

本公司是一家集开发.生产.销售扬声器配套设备的专业生产厂家,二十多年的历史,雄厚的技术力量.精湛的生产工艺,完善的质量体系,赢得了广大用户的信赖,热烈欢迎新老客户致电垂讯.请认证"太胶"牌商标

适用于各种扬声器及元件涂胶,具有速度快,操作简单,高精度单点涂胶,该机具有功能齐备,涂胶均匀,操作简便等优点,出胶可任意调节,适用于各类装配线上使用,是扬声器装配和电声元件产品上等级的必备设备.本机控制电路采用cmos集成电路和先进的性能.高度可靠及无触点的可控硅作为输出元件,具有开关速度快,工作频率高.寿命长.无噪声运行等特点,本机所选用元件均经仔细筛选,全部选用

工作电压: ac220v/50hz

工作气压: 4.0-8.0mpa/cm³

出胶时间: 0.1-5秒

出胶量: 0.1-8克. 50/次

打胶直径: 450mm以下

外形尺寸: 570*370*700

太阳系列产品型号标志说明

注: 如有特殊规格和加大尺寸可来电来人定制

使用及操作步骤

1.将专用气管接通胶机用的压缩空气,用胶管连

接胶桶与胶枪对应的接口,给胶枪配上合适的针头

或搅拌器。在胶机转盘上放上相应的定位盘,再放

上涂胶件,用胶机的水平调节和垂直调节轮调整好

工件和针头的位置（见图48），定位后锁紧机器上的调节紧固螺丝。

2.接通电源开关，调节枪架延时（左旋为出胶早，右旋为出胶迟）。再调节电机延时（左旋为短，右旋为长），接着调节出胶时间（左旋为胶水少，右旋为胶水多）。调节时要相互配合，才能完成理想的涂胶任务，此时控制箱旋钮暂时设置完毕。

3.胶枪的使用：胶枪是涂胶机的主要部件，它的调节与保养如何将直接影响到涂胶工件的质量。因此，胶枪使用（c枪和d枪分解的零部件示意图见图49和图50）须参照以下步骤进行：

（1）.接上压缩空气后，用手动出胶的开和关，应能看到胶枪的阀针（除b枪外），在上下运动。

动则胶枪在工作，如果不动，则阀针可能被卡死，压缩气没有进胶枪，或胶枪活塞密封圈缺油。

（2）.如发现有漏气部位，胶枪压螺可能松动或受运输震动，接口移位应处理。

（3）.将胶桶压力表调至相应压力（不同的胶水压力也不同），从小到大慢慢往上调，接着拨手动开关，此时胶水会从胶枪头流出。关掉开关，胶水应停止流出。如有漏胶现象，则阀针运动受阻，喷头垫片上有杂物，处理后便可解决。但在调整处理时，必须先放掉胶桶内的压缩气，使桶内压力为零方可。

(4) .胶枪出胶量与气压、出胶时间、针孔内径的大小有关，配合出胶时间、电机延时、转速等。

(5) .出胶满一圈或多圈，设定完整程序时间，达到工艺规定的最佳出胶要求。

4.胶桶的使用：胶桶属高压盛器（见图51），使用时请参照以下方法进行：

(1) .在胶桶内注入所用种类胶水后，放平密封圈，盖上桶盖并旋紧吊紧螺丝。

(2) .调节减压阀，将压力慢慢从小到大往高调（不同胶水压力也不同），如发现有漏气声，则应检查漏气的部位。如密封圈漏气，可能密封圈上有杂物或没有放平，也有可能没有拧紧螺丝。如放气阀漏气，则拧紧放气阀，这样压力桶便已调好。

5.调节好工作高度、涂胶位置，试好胶枪出胶后，启动脚踏开关一次，胶机便能自动完成一次涂胶任务，首检合格符合工艺要求后即可投入正常生产。

设备的保养及维护

为发挥本机的最佳性能，延长其使用寿命，请经常注意保养

1.机器导柱、导轨，机械传动齿轮等部位应定期加油。

2.胶枪的维护：每天工作完毕需将胶枪清洗干

净，以便第二天工作。如用ab胶，则应当将搅拌器拆下清洗。阀针、阀塞、密封圈应定期加油，磨损严重应更换。

3.气缸的维护：由于机械性能气缸皮碗磨损，会引起气缸失控、移位、漏气和抖动。则必需加油或调换气缸皮碗，调换时先拆下气缸用汽油或煤油清洗干净，再装上新皮碗。同时在水缸的壁上涂上少量凡士林油，再装入气缸，安装完毕便可正常使用。

4.电磁阀的维护：因电磁阀负责供气转换任务，提供压缩气要求有：

(1) .足够的压力，用40微米滤网过滤。连接管路时注意止泄带缠绕，不可超过接头牙面，并注意消除管接，管子内的金属颗粒、粉尘及油污等。

(2) .因电磁阀其内部的机械运动，会导致密封圈的磨损，从而造成漏气、堵死现象。修理时打开阀芯，更换密封圈，同时加入少量润滑油后装入便可正常使用。

六.使用注意事项

1.由于运输途中的震动等原因，各连接处可能会有松动，应检查无误后再使用。

2.不要用手去摸控制箱内电路板上的元件，更不要带电插拨，否则会导致人身触电和损坏设备。

3.应经常检查气管、胶管，防止老化破裂、漏气，影响使用安全。

4.维修时请不要随意更改开关、电机、电容等电气部件的规格。

机器应良好接地。部分可能产生的故障及排除方法：

整机不工作	电源开关未接通 保险丝已熔断
胶枪控制失灵	阀针卡死 活塞缺油 漏胶不出
电磁阀失灵	电磁线圈损坏 漏气、密封圈
电机不工作	控制输出元件损坏 电机有时电机故障

保修服务范围：

- (1) 任何因产品质量或非产品质量赞成使用上的不便，均可到本公司咨询。
- (2) 免费保修期限为自购买之日起一年内。

2非保修范围：

- (1) 使用不当所造成的损坏
- (2) 自行拆装所赞成的损坏
- (3) 自行改动设备赞成损坏