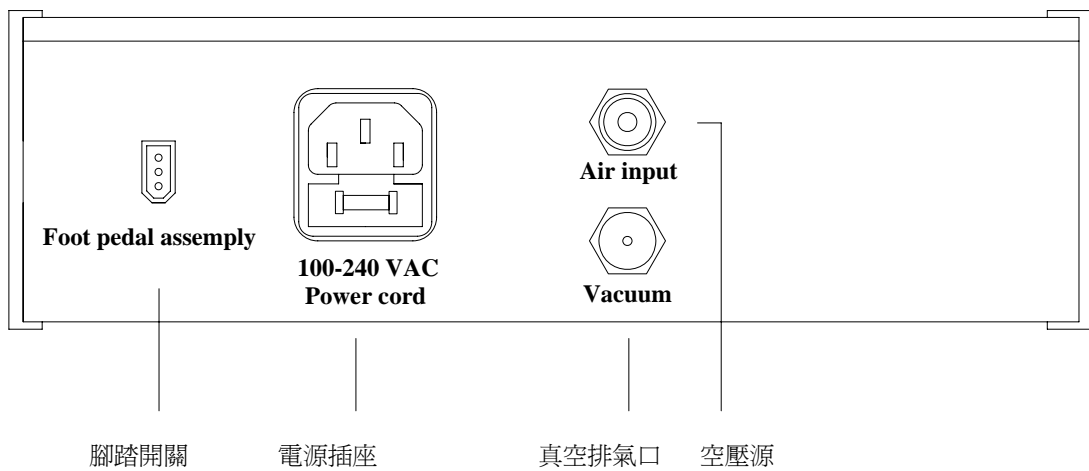
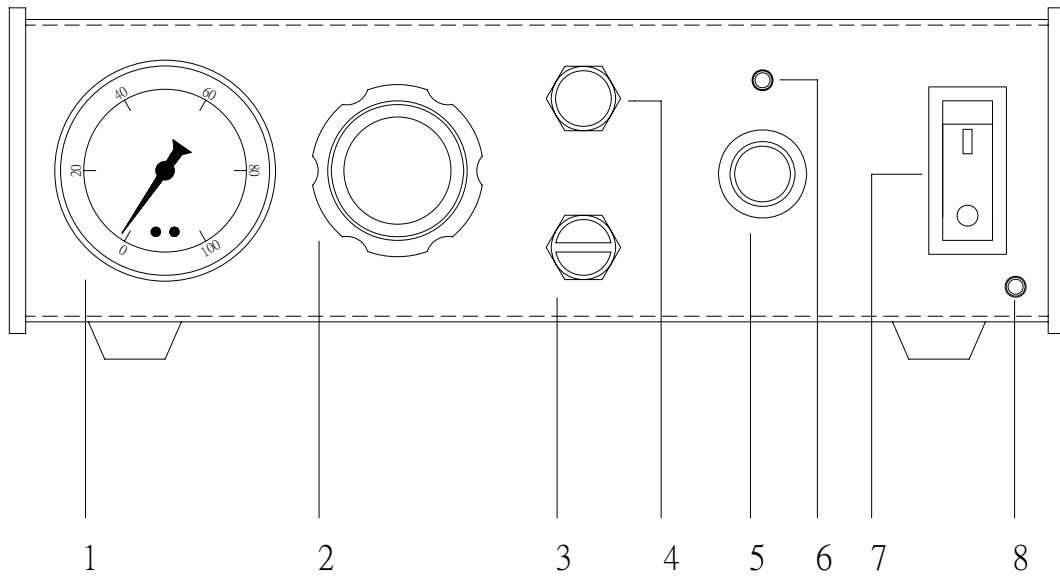


ES 2020 標準型點膠機操作說明



壹: 面版說明

- | | |
|---------------|--------------|
| 1..... 壓力錶 | 5..... 出膠按鈕 |
| 2..... 壓力調整鈕 | 6..... 動作指示燈 |
| 3..... 針頭套頭接口 | 7..... 電源開關 |
| 4..... 吸力調整鈕 | 8..... 手控開關 |

貳: 功能說明

- 電源開關 : 切上方是 ON, 切下方是 OFF
- 調壓鈕 : 順時鐘轉會增壓, 逆時鐘轉會減壓
- 真空吸力鈕 : 順時鐘轉吸力越小, 逆時鐘轉吸力越大
- 適用電壓 : AC100V – AC240V

參: 操作說明

- 步驟【1】 將點膠機與廠內的空壓管路相連接
- 步驟【2】 視膠體的濃度設定所需的壓力
- ◎ 水性膠體 ----- 設定在 0.1~1.0 bar(1.5~15 psi)
 - ◎ 低濃度膠體 ----- 設定在 1.5~2.0 bar(22~30 psi)
 - ◎ 中濃度膠體 ----- 設定在 2.0~3.0 bar(30~45 psi)
 - ◎ 高濃度膠體 ----- 設定在 3.0~5.0 bar(45~75 psi)
- 步驟【3】 將腳踏開關插入點膠機後面的防呆開關接連處
- 步驟【4】 將電源線插入點膠機 (110V~240V 皆適用)
- 步驟【5】 先將針筒前端鎖上頭塞再注入約 2/3 的膠體
- ◎ 若為水性膠體針筒前端先裝上安全頭塞
 - ◎ 若為中高濃度膠體針筒前端先裝上斜頭式針頭或其他適當針頭
- 步驟【6】 裝入適當活塞
- 步驟【7】 拿掉針筒前端的安全頭塞再裝上適當的點膠專用的工業用針頭
- 步驟【8】 將針筒套頭套進針筒後端再插入點膠機
- 步驟【9】 打開點膠機前面的電源指示切換開關
- * 如何出膠 :
- 步驟【1】 按下紅色出膠按鈕

肆: 注意事項先設定適當的壓力

- 【1】 點膠時間越短越好
- 【2】 水性的膠體請開一點吸力可防止滴漏垂流
- 【3】 活塞脫離膠面往上升或膠水一直冒泡表示吸力過大
- 【4】 膠體如有氣泡會造成滴漏請先排除氣泡
- 【5】 白色活塞在針筒內上下畢跳表示膠體過於濃稠請換上紅色直壁式活塞
- 【6】 低濃度的膠體應使用小口徑金屬針頭
- 【7】 高濃度的膠體應使用錐形全塑膠針頭
- 【8】 精密微量點膠如使用極稀膠水請選購低壓力錶(30psi 以內)的點膠機

* 控制出膠的大小三大因素：

【1】針頭口徑的大小 【2】空氣壓力的大小 【3】設定時間的長

永匯豐科技有限公司

EVER SHARP TECHNOLOGY LTD., CO.

<http://www.eversharp.com.tw>

TEL: 02-22995367 FAX: 02-22995372

台北縣新莊市五股工業區五權一路七號三樓之一