

灌膠建議流程

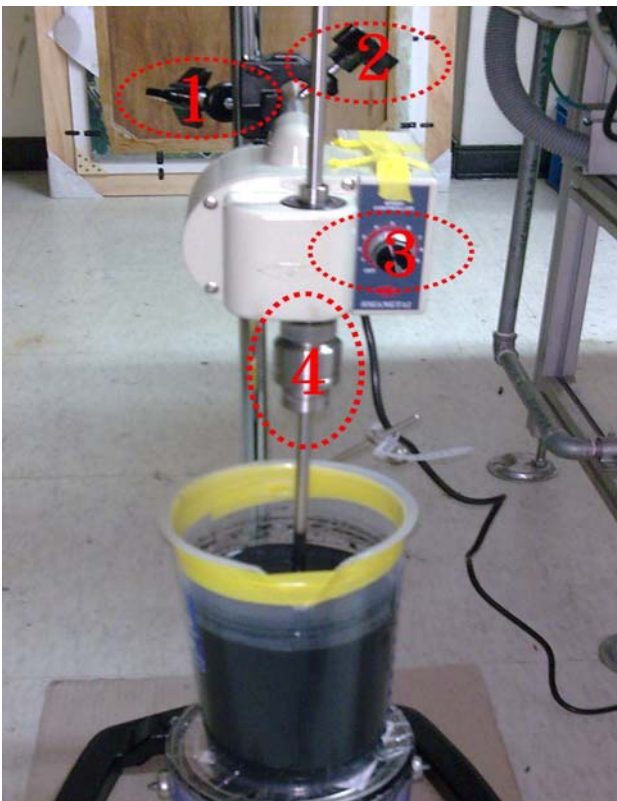
步驟一：膠材調配



依所指定之配合比？比？的比例，精確秤取主劑、硬化劑於同一容器中！

(若比例不對，會造成無法完全硬化)

步驟二：攪拌機混合



- 1 高底調整固定鈕
2. 角度調整固定鈕
3. 轉速開關
4. 攪拌棒夾具

當 A 與 B 依正確比例混合均勻 20-30 後，操作施工時自行斟酌配量以免浪費。配量越多可用時間越短，溫度越高可使用時間也越短，反之，則否。膠之混合應徹底攪拌均勻，最簡單觀測為 A 與 B 攪拌後成單一均勻之顏色。

步驟三：膠材與料桶治路壓力桶中



將以混合好之 A 與 B 膠連同料桶
置於不銹鋼壓力桶容器中！

（注意料桶膠材 8 分滿既可，避免壓力
過大而溢出不銹鋼壓力桶容器內）

步驟四：壓力桶組裝

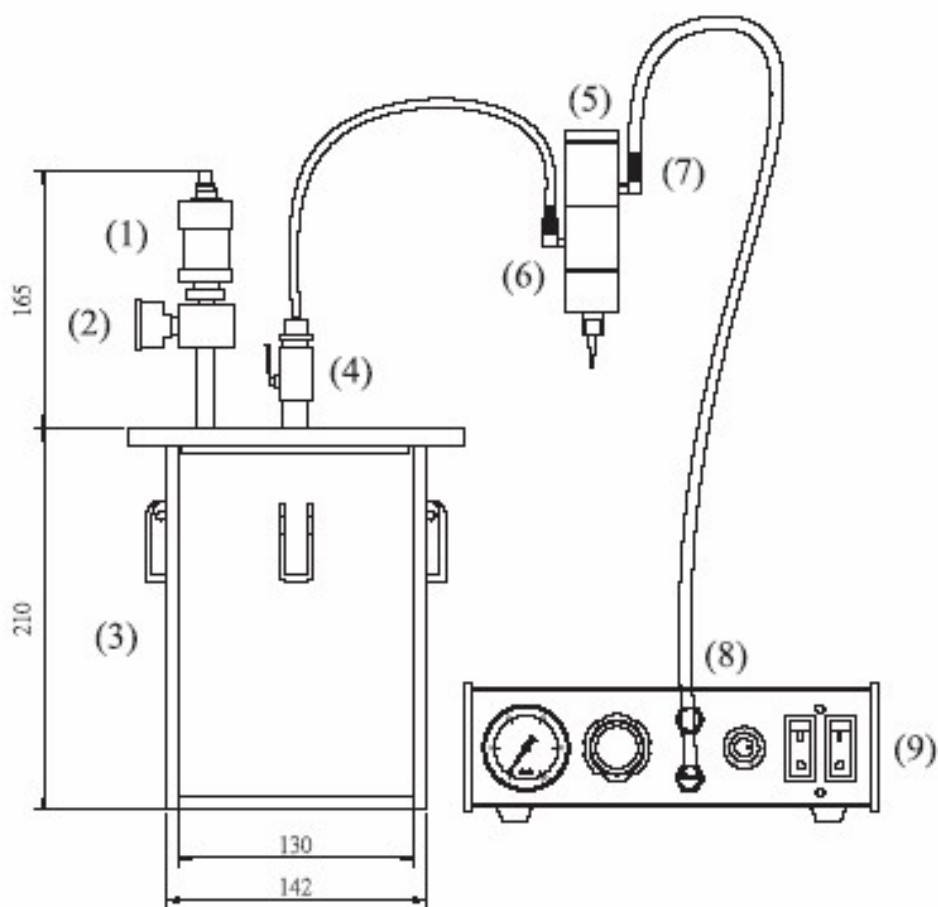


1. 壓力閥（上推洩氣 下壓儲氣）
2. 壓力指示錶（ 0~7 kg/cm² 《100 psi》）
3. 送料開關
4. 壓力桶固定夾具 X3

將壓力桶固定夾具 X3 鎖緊，在將壓力閥
裝上氣壓，檢視壓力指示錶 KG 數！其 KG
數越大，出膠流量就越大越快。
（廠內提供的最大氣壓量，會直接對應壓力
桶內壓力最大氣壓量）

步驟五：壓力桶+膠閥+點膠機組裝

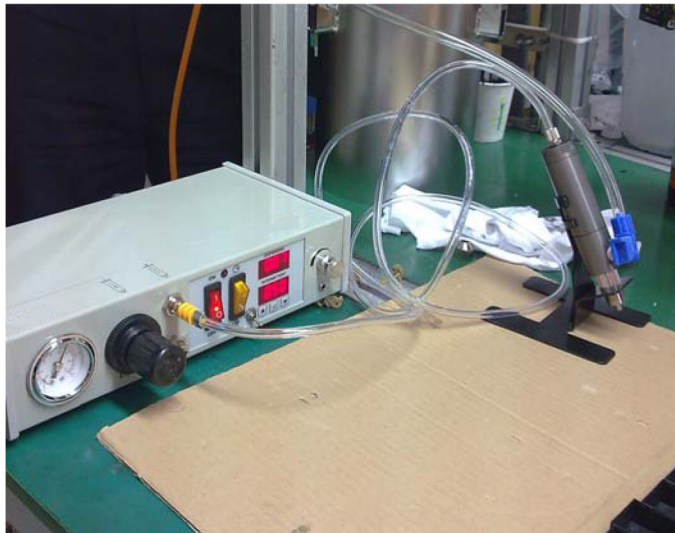
配合點膠機搭配組裝圖



1----壓力閥 (上推洩氣 下壓儲氣)	2----壓力指示錶 (0~7 kg/cm2 《100 psi》)
3----不鏽鋼桶身	4----送料開關
5----柱塞式膠閥	6----柱塞式膠閥進料口
7----柱塞式膠閥進氣口	8----膠機出氣口
9----點膠機	

壓力桶+膠閥+點膠機詳細操作請參考其操作說明書

步驟六：點膠機與膠閥搭配



出膠機的控制並不是直接控制出膠量，其只控制膠閥的開關時間。

機台上的壓力表強制建議用到最高壓力(廠內提供的最大氣壓量，會直接對應出膠機的最大氣壓量)，其壓力關係於膠閥開關的開閉速度。建議其壓力在 4KG 以上

(合麗廠壓力 4~5KG 漂移，建議貴司自行確認經驗值)

步驟七：點膠機出膠時間設定



1. 壓力指示錶(0~7 kg/cm2 《100 psi》)
2. 壓力調整鈕
3. 控制膠閥的開關時間

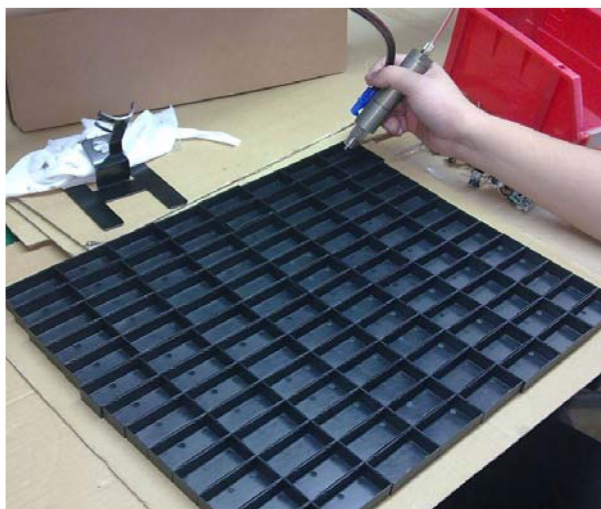
(其設定請參考點膠機操作手冊)

依照灌膠產品不同，其出膠時間也有所不同，以此 XX 機種第一階段為例；

(建議貴司自行確認經驗值)

壓力桶內壓力為	4.0KG
膠機時間建議	2.5 秒
壓力桶內壓力為	4.5KG
膠機時間建議	2.1 秒
壓力桶內壓力為	5.0KG
膠機時間建議	1.8 秒

步驟八：第一階段灌膠

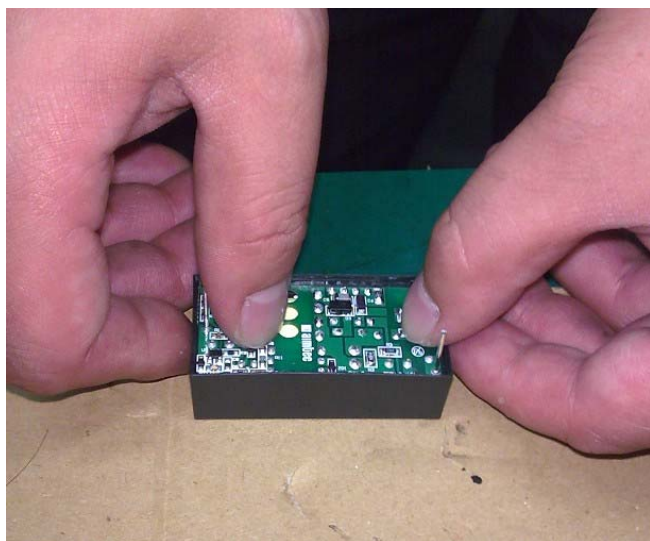


以此 XX 機種第一階段灌建議；

(建議貴司自行確認經驗值)

壓力桶內壓力為	4.0KG
膠機時間建議	2.5 秒
壓力桶內壓力為	4.5KG
膠機時間建議	2.1 秒
壓力桶內壓力為	5.0KG
膠機時間建議	1.8 秒

步驟九：零件置入



零件置入時需注意其水平度，避免左右曲翹不均情況發生。

零件擺放位置有方向性須特別注意，方向性如何排立請依公司規定擺放。

步驟十：第二階段灌膠



以此 XX 機種第二階段灌建議；

(建議貴司自行確認經驗值)

壓力桶內壓力為 4.0KG

膠機時間建議 0.5 秒

壓力桶內壓力為 4.5KG

膠機時間建議 0.4 秒

壓力桶內壓力為 5.0KG

膠機時間建議 0.3 秒

步驟十一：上蓋壓合



上蓋壓合時需注意其水平度與各角落的確實壓合，避免左右曲翹不均情況發生。建議壓合前先用一條橡皮筋固定中間，再進行壓合！

(建議貴司自行確認經驗值)

步驟十二：橡皮筋固定



橡皮筋固定時需注意其水平度與各角落的確實固定，避免左右曲翹不均情況發生。固定時一並確認有無溢膠發生

溢膠發生原因

1. 膠量過多
2. 零件放置不當

(建議貴司自行確認經驗值)

其他注意事項：

1. 膠閥放置架



若中途休息或做其他工作時，建議將膠閥放置針筒座上！避免出膠口污染！

2. 保養清洗：

將步驟一中膠材換置成酒精，再將步驟二~步驟八重複做 2-3 遍…

使其送膠桶、管與膠閥內的膠材全部洗淨既可