

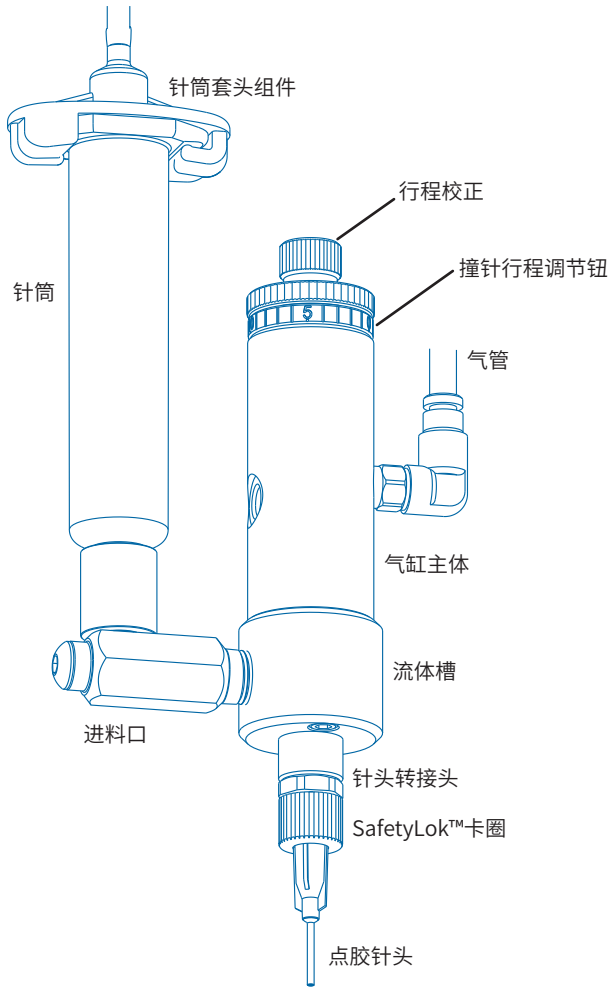
741MD 系列 MicroDot 撞针式胶阀

安装指南

简介

741MD系列胶阀使用简便，能够连续运行数百万次循环，都无需维护。

741MD是一种气动式、可调节接触式胶阀，不论是低还是高粘度流体，都能够进行精确的微量（甚至不足一微升）点胶。对于那些需要微量点胶（22–33 gauge）的自动化装配过程来说，741MD是一种非常理想的解决方案。741MD具有出众的调控能力，并能最大程度减少流体的浪费。



胶阀物料编号

物料编号	型号	描述
7021233	741MD-SS	流体主体为钝化 303 不锈钢。气缸体组件是硬涂层阳极氧化铝。包括流体入口接头 #7021499 和 #7007038。
7015585	741MD-SS-BP	流体主体为钝化 303 不锈钢。气缸体组件是硬涂层阳极氧化铝。包括流体入口接头和 BackPack™ 阀门执行器。

安装

在安装胶阀前，请同时阅读相关的流体槽和胶阀控制器的指南，从而对整套系统有比较全面的了解。

1. 将胶阀控制气管连接至用于控制胶阀开关时间的ValveMate™ 8000控制器(电磁阀组)上。
2. 将挠性气管线上的白色外螺纹快速接头连接至气压调节器的白色内螺纹快速接头上。
3. 在流体进口配件上装上针筒(推荐与EFD Optimum®针筒系列结合使用)。对于低粘度流体，先将针筒安装到流体进口配件上，然后再向针筒内充注流体。对于粘稠度较高的材料，可先装载到针筒中，然后再把针筒安装到进口配件上。

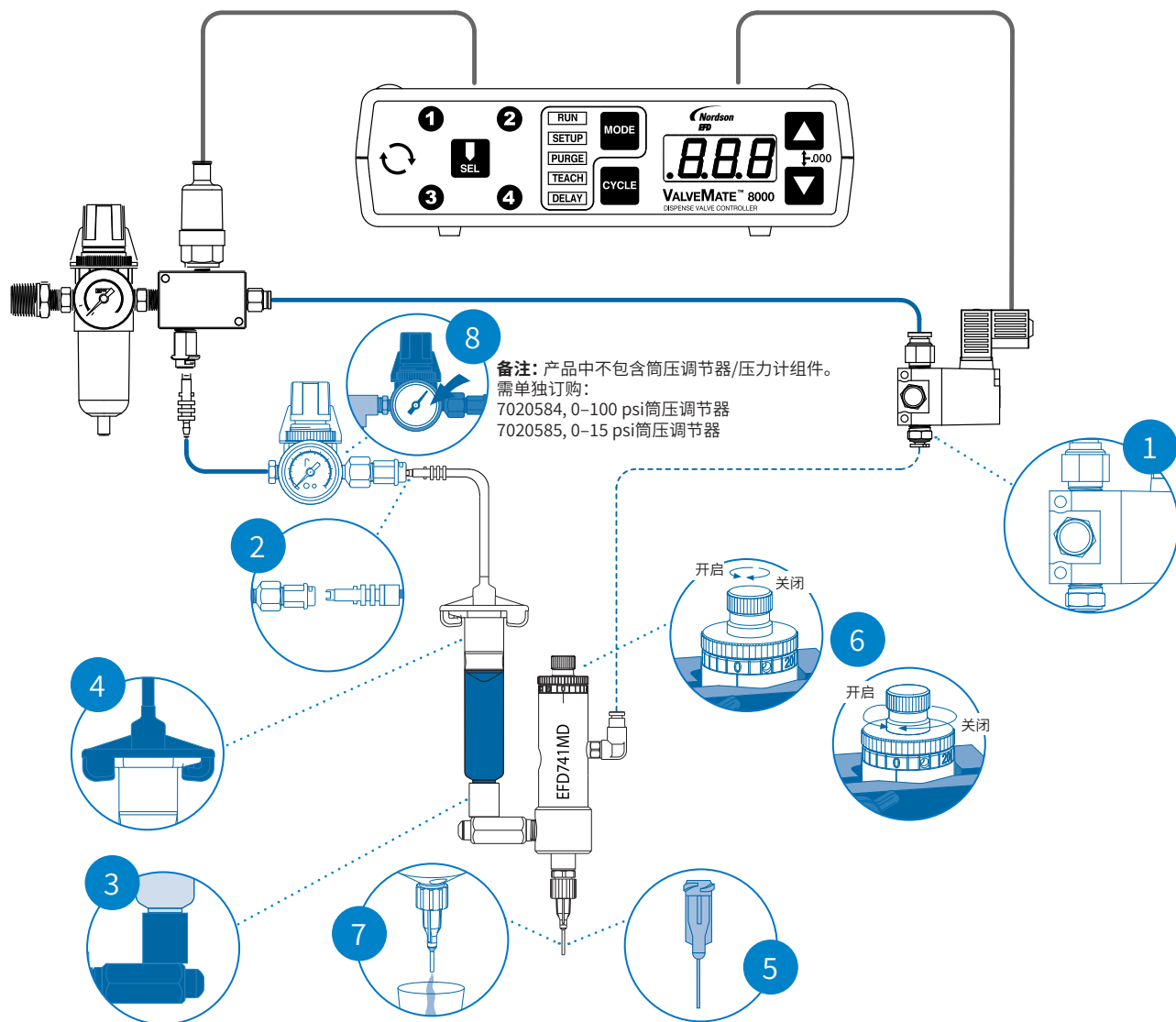
备注：筒内加注液位不要超过2/3。在使用中至高粘度材料进行点胶时，应注意始终采用一个SmoothFlow™活塞(参见设置示意图)。

4. 通过气路互连装置使针筒套头组件与气管线相连，从而将针筒转接头安接到针筒上。
5. 在针头转接器上安装上适当尺寸的EFD SafetyLok点胶针头。完全拧紧用于固定螺母的针头，从而使针头接口抵住尖头转接器的肩部。
6. 将撞针行程调节旋钮打开至所需位置(拧开1/2圈为建议起始点)。有关撞针行程校准的操作说明，请参考背页上的介绍。

7. 打开胶阀，获得足够长的气动脉冲，以便能够向阀中进行装充并启动液流。采用正常时间设置对点胶量进行测试。

8. 对于稀薄流体，将储槽压力设置为低压；对于粘稠流体，则设置为高压。使用在线式空气切断阀来对针筒进行增压或减压。

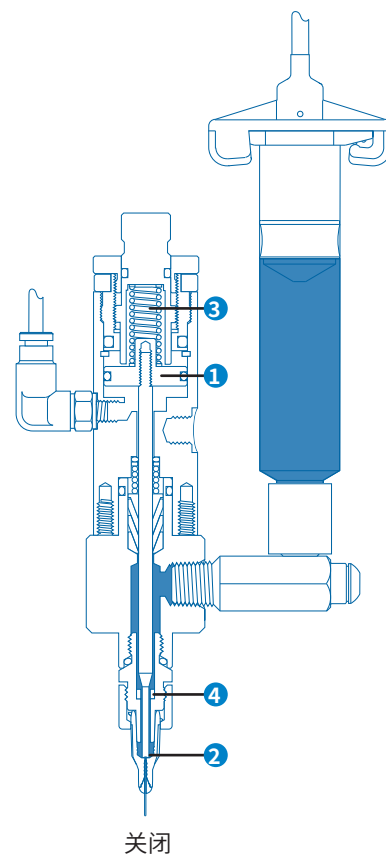
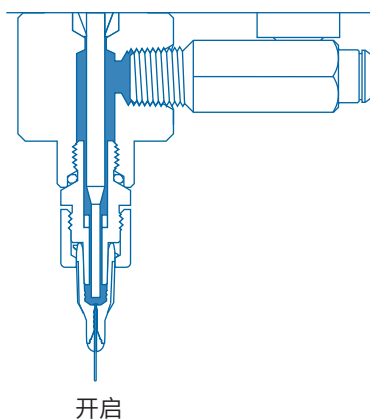
备注：通过调节胶阀开放时间来设置所需胶点大小。详情请参阅胶阀控制器操作说明书。



胶阀工作原理

输入的气压 (4.8 bar (70 psi) 条件下) 会使活塞和针式喷嘴从点胶针头 ① 中的针座缩回, 从而让液流得以通过点胶针头 ②。一旦完成这个循环动作, 气压就会丧失, 这样活塞弹簧 ③ 会使针式喷嘴返回到点胶针头中, 从而停止液流。如果点胶针头被取下, 针式喷嘴会进入一个辅助 PTFE 针座中 ④, 这样在更换针头期间液流会被中止。

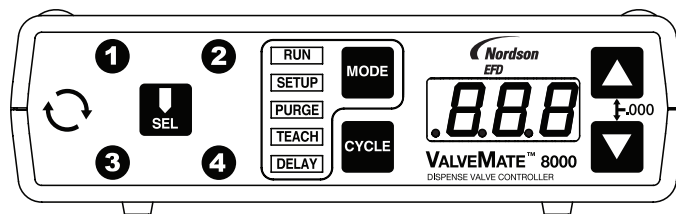
流体点胶量取决于胶阀开启时间, 储液罐压力, 点胶针头尺寸, 针式喷嘴的行程以及流体粘稠度等因素。



控制器概念

8000胶阀控制器允许用户轻松调节胶阀输出量, 最大程度提升终端用户的便利性和效率。胶阀开启时间是对胶点的一个主要控制参数。8000胶阀控制器将胶阀开启时间的调节按钮放到了所需要的地方——胶阀处。

为了能够对胶点大小进行极其精确的控制, ValeMate 8000 采用了微处理器电路。用户可以对进给线路进行清洗, 设置胶点初始大小, 并在点胶工作台快速方便地实施调节, 而无需中止生产线运行。



重要说明: 需单独订购1、2、3或4电磁阀集成块组件。更多建议请咨询EFD。

为了保证胶阀的一致运行, 方便对胶阀输出量进行调节, 诺信EFD 建议在所有自动、半自动以及台式应用上都采用8000胶阀控制器。

诺信 EFD 自动点胶系统与 ValveMate 控制器集成, 用于操作所有气动和 BackPack 点胶阀。

如需详细介绍请联系EFD团队。

校准功能

每个741MD胶阀的撞针行程调节钮在出厂前均作了零位校准。如果更换点胶针头,可能需要对行程调节钮重新进行校准。方法如下:

1. 记录下当前的撞针行程。
2. 将内部的调校旋钮逆时针方向旋转一整圈。
3. 装上新的点胶针头,确保固定螺母完全拧紧。
4. 顺时针转动撞针行程旋钮(向外),直到停在零位。
5. 把校准旋钮顺时针旋转直到停止。这样,撞针行程就被校准归零了。
6. 重设撞针行程到第一步所标记的位置。

如需重新定位行程基准环或需要复位至零位标记处,则应采用如下操作步骤:

- A. 取下点胶针头(如已安装)。
- B. 将小旋钮逆时针方向旋转一整圈。
- C. 将大旋钮顺时针转动,直到停止。

如果刻度标尺的零位没有与标记线对齐,则应继续执行以下操作步骤:

- D. 松开刻度标尺上的小定位螺丝。
- E. 转动标记环,直到与阀体上的标记线对齐。
- F. 拧紧小定位螺丝,以便将刻度标尺固定就位。
- G. 安装上点胶针头并完成校准步骤3-5。

规格

备注: 规格和技术详情如有更改,将不再另行通知。

编号	规格
尺寸	127.5长度 x 26.9直径 mm (5.02长度 x 1.06直径)
重量	251.0克(9.0盎司)
胶阀启动压力	4.8-6.2 bar (70-90 psi)
最大流体压力	7.0 bar (100 psi)
进料口	1/8 NPT 内螺纹
出料口	锥形鲁尔配有固定螺母
固定方式	1/4-28 UNF 螺纹孔
工作频率	超过400次/分钟
气缸主体	阳极氧化涂层铝材
流体槽	303 不锈钢
活塞	303 不锈钢
撞针和喷嘴	303 不锈钢
针头转接头	303 不锈钢
SafetyLok卡圈	阳极氧化涂层铝材
最高操作温度:	43° C (110° F)
所有不锈钢部件均经钝化处理。	



EFD

诺信EFD的销售服务网络遍布全球40多个国家和地区。您可以直接联系EFD或访问 www.nordsonefd.com/cn 获得销售和售后服务。

中国
+86 (21) 3866 9006; china@nordsonefd.com

台湾地区
+886 (2) 2902 1612; china@nordsonefd.com

新加坡
+65 6796 9522; sin-mal@nordsonefd.com

Global
+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

©2025 Nordson Corporation 7013037 v010825