787MS-SS 系列喷雾阀

安装指南

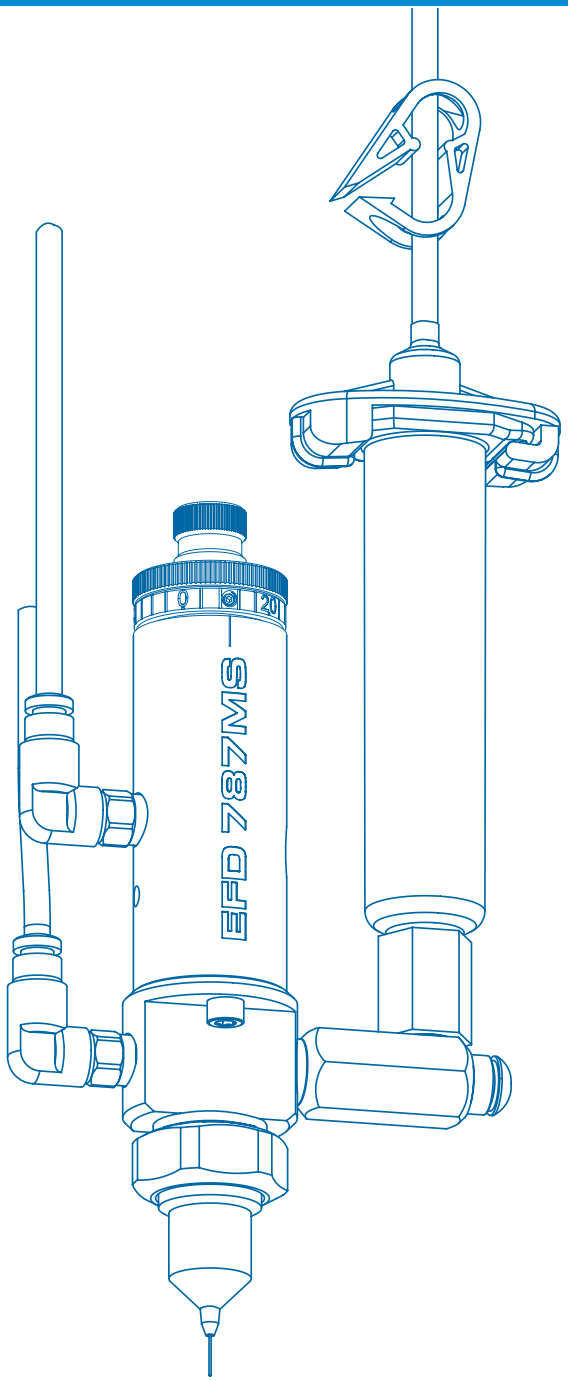
介绍

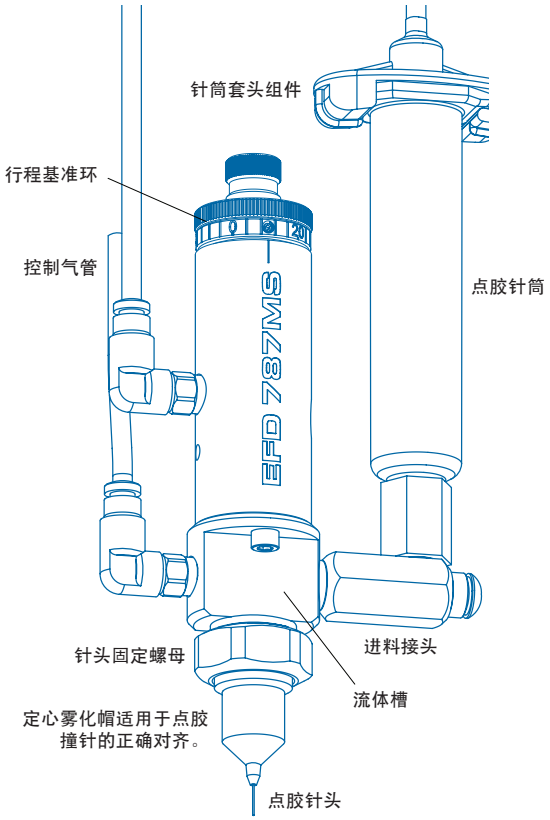
787MS-SS系列是低压低流量(LVLP)的微量喷雾阀，使用小口径的点胶针头(从23到33 ga)。效率高，不会产生过喷和油雾的现象。

787MS-SS是通过气动控制，可调整大小的微量针阀可以实现直径3.3毫米和19毫米之间的中低粘度流体涂布。喷雾阀的清洗是通过溶剂完成的。

787MS-SS实现了特殊的精确控制，并最大限度减少了流体浪费的问题。

胶阀可选配定心雾化帽。雾化帽能够确保点胶撞针在严苛的喷雾应用中始终保持对齐。





如需电子版的操作手册，
请从www.nordsonefd.com下载

Nordson EFD

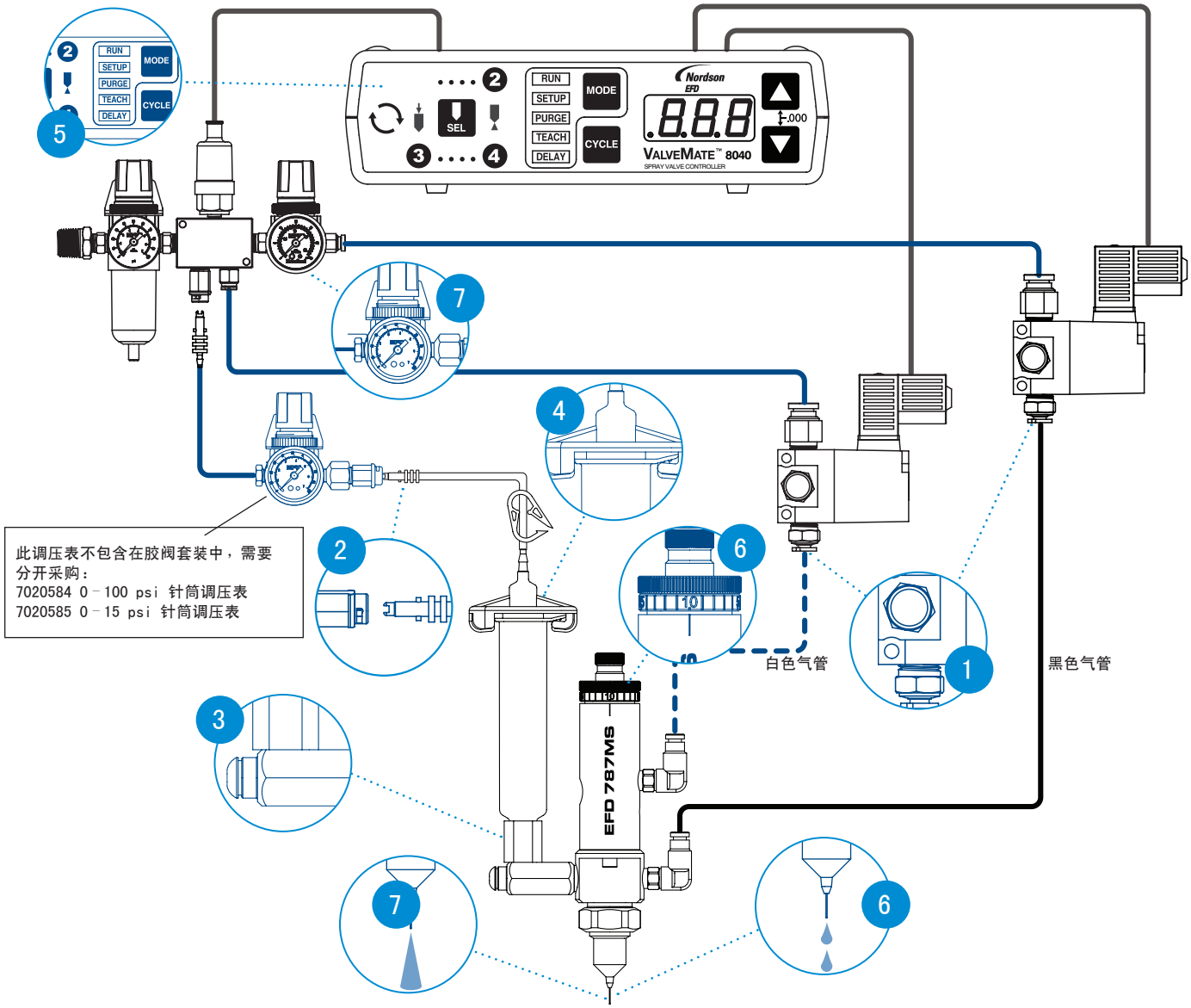
安装

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. 将控制胶阀的气管和控制喷嘴的气管连接至胶阀控制器（ 双通道电磁阀 ）从而控制胶阀开启时间（ 白色管 ）和喷嘴空气（ 黑色管 ）
2. 将针筒套头气管上白色的外螺纹快接头连接到压力调节器上的白色内螺纹快接头上。
3. 将针筒安装到进液口。如果是低粘度液体，请在安装后再灌液。注意：针筒中的液体不能超过针筒本身高度的2/3。
4. 把针筒套头组件与针筒连接好。
5. 在控制器上按下 MODE 键，使控制器处于 PURGE 模式。只有在 PURGE 模式下，通道 ❶ 和 ❷ 2可以独立地被选择 SEL 而不需要喷嘴气压。
6. 调节787MS-SS上的撞针行程调节钮，把流体流量定为每秒钟一到两个点。通过执行控制器上的time override mode来检查流量。请在控制器关闭的状态下调整胶阀行程。
7. 把喷嘴气压设置为10psi(0.7bar)，然后启动控制器。胶阀喷出适当的喷雾图案。如需改变流体流量，使用撞针行程调节钮或者改变针筒气压。如需改变喷嘴气压，使用喷嘴气压调压表。气压越高，喷出的图案就会越精密。

注意：针筒调压表组件不包括在胶阀套装中，需要另行采购：
7020584 0－100 psi 针筒调压表
7020585 0－15 psi 针筒调压表

注意：喷雾图案的覆盖面积是由喷雾阀的喷嘴和工件表面的距离决定的。



胶阀工作原理

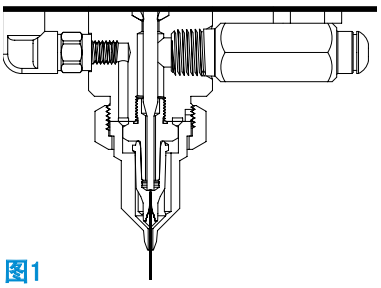


图1

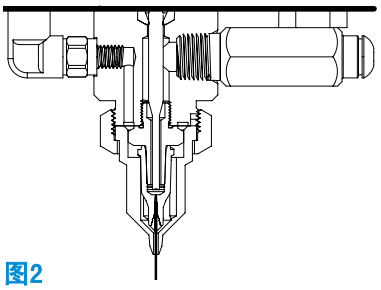


图2

图1 进气压力在4.8 bar（70 psi）的时候，撞针和针头同时从撞针坐上缩回，使得流体能够顺利的通过点胶针头。

图2 同时，喷嘴气压已经开启，流体注满点胶针头。可调节的喷嘴气压对于针头施加压力从而产生精密的微小喷涂。

喷雾阀所喷出的量是由胶阀开启时间，调压表压力和撞针行程所决定的的。而涂覆的面积大小则由针头和工件表面的距离所决定。

当针头被取下的时候，撞针会向前移动至辅助锁紧密封位，防止流体的渗出。

图3. 替换点胶针头

1. 逆时针方向卸下锁紧螺母并取下螺母及雾化气帽。
2. 从针头支座上取下针头。
3. 把新针头装上，确保撞针与针头内壁密封。
4. 再把雾化气帽装上并锁紧紧固螺母。

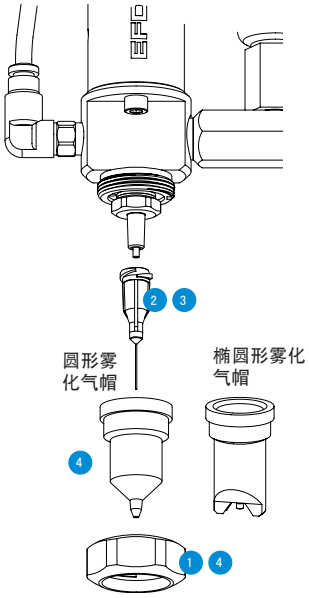


图3

校准功能

787MS-SS胶阀的撞针行程出厂初始设置为0位置。当点胶针头替换过以后，可能会需要进行微调，方法如下：

1. 记录当前的撞针行程
2. 将内部的调校旋钮逆时针旋转一周
3. 把新的点胶针头装上并确保紧固螺母完全旋紧。
4. 将撞针行程旋钮（ 外部 ）直到旋钮停止在0位置。
5. 把校准旋钮顺时针旋转直到停止。撞针行程就此被调校到了0位置。
6. 重设撞针行程到第一步所标记的位置。

在这种情况下，撞针行程调节钮必须要被重新定位，或重设到初始0位置，请通过以下操作步骤完成：

1. 如果装有针头的话，请取下针头
2. 把小旋钮逆时针旋转一周
3. 把大旋钮顺时针旋转到停止为止。

如果刻度标尺的0没有和标记线对齐，请继续以下操作：

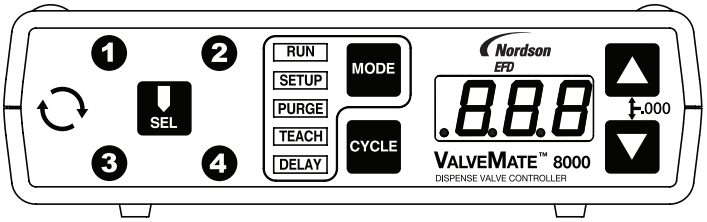
1. 松开位于刻度标尺上的小螺丝
2. 旋转标记环直到与阀体的标记线相对应。
3. 旋紧小螺丝从而使得刻度标尺可以定位到指定位置。
4. 安装上点胶针头并完成校准步骤3 – 5。

对于胶点图案大小尺寸影响的最关键因素是胶阀开启时间

控制器概念

8040胶阀控制器可以帮助用户非常简便的调节喷雾阀。胶阀的开启时间对于胶点大小的影响最关键。8040可以近距离的调节胶阀的开启时间。

外部电磁阀，和一个0－30 psi喷嘴调压阀，可以为喷嘴提供低压低流量的气压。实现高效率喷雾。



重要提示：请另外采购单通道或是双通道电磁阀。如需设备推荐，请联络EFD。

胶阀涂布范围对应表				
		与工件表面的距离		
		0.5″	1″	1.5″
针头	尺寸	圆形图案 — 1/4″长度针头		
7018302	23	0.260	0.320	0.375
7018333	25	0.240	0.280	0.350
7018395	27	0.200	0.270	0.300
7018424	30	0.190	0.240	0.275
7018462	32	0.180	0.220	0.260
7018482	33 斜角针头	0.130	0.180	0.240
针头	尺寸	圆形图案 — 1/2″长度针头		
7018314	23	0.280	0.430	0.600
7018345	25	0.240	0.330	0.400
7015008	27	0.220	0.300	0.375
7018433	30	0.200	0.280	0.350

胶阀涂布范围对应表				
		与工件表面的距离		
		0.5″	1″	1.5″
针头	尺寸	椭圆形图案 — 1/4″长度针头		
7018302	23	1.30	1.50	1.600
7018333	25	0.900	1.200	1.450
7018395	27	0.800	1.100	1.300
7018424	30	0.450	0.600	0.900
7018462	32	0.400	0.570	0.800
7018482	33 斜角针头	0.370	0.550	0.750

注意：以上的喷雾图案仅为预估。实际操作结果会因为流体种类，喷嘴气压，撞针行程设置和调压表的选择有所变化。

规格参数

787MS-SS

尺寸:	131.6 mm 长x 26.9 mm 直径(5.18″ x 1.06″)
重量:	336 克(11.8 oz)
流体槽：	303型不锈钢
气缸外壳：	303型不锈钢
活塞：	303型不锈钢
阀针：	303型不锈钢
进胶口规格：	1/8NPT内牙
雾化气盖：	303型不锈钢
出胶口口径：	33 ga (.004, 0.10 mm) 到23 ga (.013, 0.33 mm)
撞针密封垫：	PTFE
固定方式：	1/4-28 UNF 螺孔
最大流体压力：	7 bar (100 psi)
最大操作温度：	102° C (215° F)
操作周期：	超过400周/分钟

注意： 所有的不锈钢胶阀配件都为钝化件。

Nordson 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。

诺信EFD亚洲
上海浦东
张江高科技园区
郭守敬路137号
邮编201203
中国: +86 (21) 3866 9006
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

波浪底纹设计为诺信公司的注册商标
©2016 Nordson Corporation 7012743 v050816