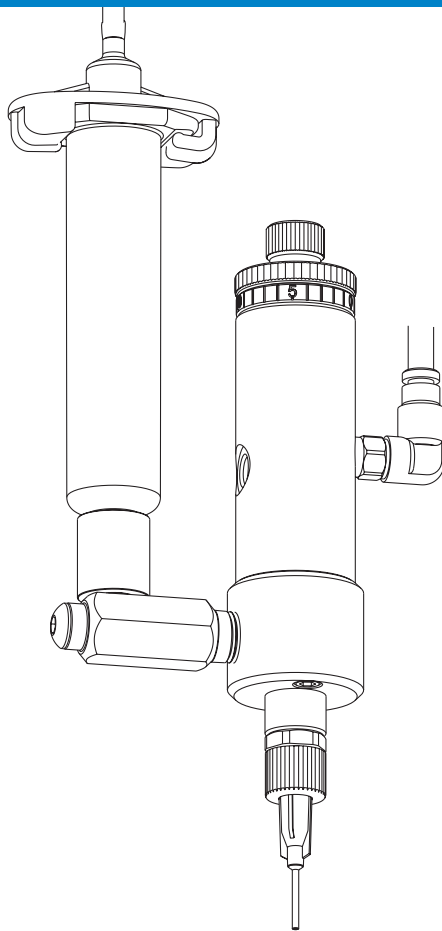


741MD-SS撞针式胶阀

维护&零件操作指南



重要提示!
请保留本页!

转交给维修主管
或工具箱主管

您也可以从www.nordsonefd.com/cn
获取PDF电子版诺信EFD手册



胶阀拆卸和操作系统重组 (续)

更换活塞与针头组件或活塞O型圈

9. 拆下针式喷嘴撞针控制旋钮。
10. 拆下活塞复位弹簧和止推垫圈。
11. 拆下卡环。
12. 用弹簧导向器的小钳子将活塞和针组件从气缸体中拔出。注意：活塞和针式喷嘴组件为一个单元，无法拆卸。
13. 清洁气缸体壁并更换活塞O型圈。采用通用维护工具包中所包含的Nye #865 gel润滑油进行润滑。
14. 按照与拆卸步骤相反的顺序将阀重新装上。

备注：在重新安装填密簧之前需确保下位气缸针O型圈已正确回位。

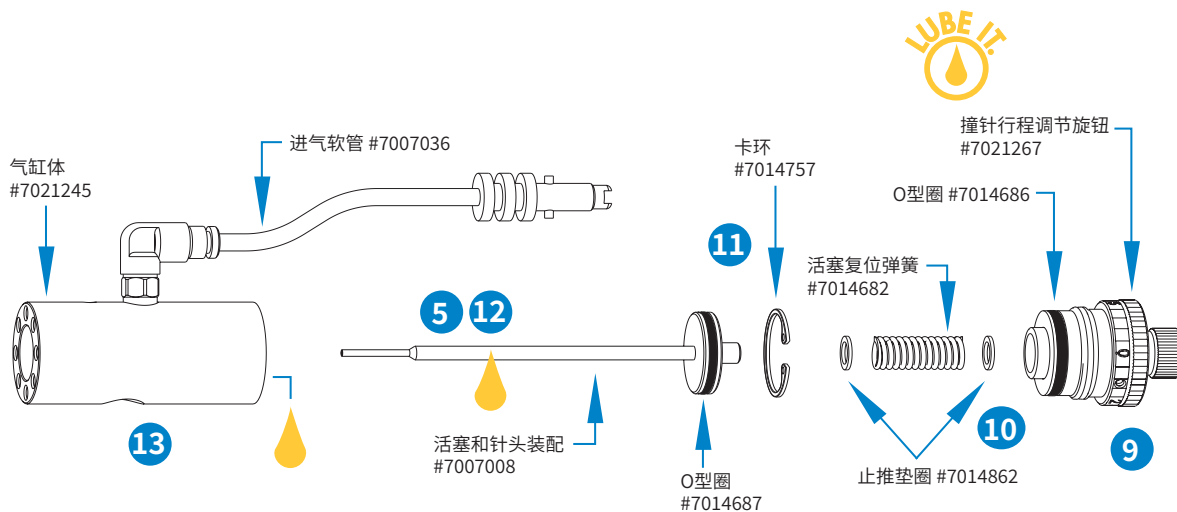
通用维护工具包 #7007030

包含所有O型圈, 针式喷嘴组件以及 Nye #865 gel 润滑油的箱包。

维护工具：

6"可调节扳手
卡环钳
密封件提取工具#7021552

物料编号	描述
7021233	741MD-SS 阀门



故障排除指南

无流体流动

- 如果胶阀运行气压过低，则胶阀不会打开。将气压增加到至少 4.8 bar(70 psi)。
- 流体槽气压可能不够高。增加压力。
- 胶阀行程调节可能被关闭。打开行程调节。
- 可能有物质阻塞了流体或出口针头转接器。对胶阀进行清洁。
- 点胶针头固定螺母可能没有拧紧所以脱离了针座。请拧紧螺母。

持续滴流

- 拆下针头转接器 / 针座组件。对针式喷嘴进行清洁和检验。更换点胶针头。
- 确保针头尺寸不超过22 Ga。

流体从排放孔溢出

- 如果流体从阀侧排放孔漏出，表明针阀密封件已磨损。应更换针阀密封件。

沉积不一致

- 如果控制胶阀和 / 或供应流体槽的气压出现波动或者胶阀工作压力低于4.8 bar(70 psi)，则可能会导致沉积不一致。检查确保气压保持稳定，且胶阀工作压力为4.8 bar(70 psi)。
- 胶阀打开时间必须恒定。检查确保胶阀控制器供应一致输出。

校准功能

每个741MD-SS胶阀的撞针行程调节钮均在出厂前作好了零位校准。如果点胶针头的内部出现轻微变动，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。

校准功能(续)

4. 顺时针转动行程调整旋钮(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。

如需重新定位撞针行程调节钮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，以便将基准环固定就位。
- G. 安装上点胶针头并完成校准步骤3-5。



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

波浪底纹设计为诺信公司的注册商标。

©2024 Nordson Corporation 7026831 v030724