

您选择的是诺信EFD公司优质可靠的点胶系统。诺信EFD是世界领先的流体点胶专家。ValveMate™ 7100 控制器专为工业点胶设计，并可为您提供多年可靠高效的服务。

本手册可帮您最有效地使用ValveMate 7100控制器。

仅仅利用几分钟时间您就可以了解该系统的控制与特点。请按照我们推荐的测试步骤, 认真阅读我们提供的有效信息，这是我们50多年在工业点胶方面经验的总结。

本手册会解答您的大部分问题，不过若您需要更多帮助，可及时与诺信EFD公司或经授权的EFD经销商取得联系。本手册最后一页提供了具体联系信息。

诺信EFD的承诺

感谢！

您已选购了世界上最优秀的精密点胶设备。

诺信EFD的全体人员均非常重视您的业务，且竭尽所能使您满意。

如您对我公司的设备或EFD产品专家所提供的支持有不尽满意之处，请随时与我们联系：800-556-3484（美国），401-431-7000（其他地区），或发送邮件至 Ferran.Ayala@nordsonefd.com。

我们保证将为您解决任何问题，使您满意。

再次感谢您购买诺信EFD的产品。


Ferran Ayala, 副总裁

目录

目录	3
介绍	4
诺信EFD产品安全声明	5
卤化烃溶剂的危害	6
高压流体	6
合格人员	6
预期用途	7
规定与许可	7
人身安全	7
消防安全	8
预防性维护	8
可抛弃型部件重要安全信息	9
故障对策	9
废弃物处理	9
规格参数	10
功能特性	11
前面板按钮 / 操作模式	11
指示灯	12
后面板标记	12
标准设置	13
ValveMate 7100的安装	14
外部电源适配器	14
输入 / 输出连接	15
启动连接	16
报警输出连接	16
报警输入连接	16
点胶结束反馈 (EOC)	16
24 VDC输出	16
I/O接线电路图	17
气路连接	18
安装点胶阀	18
气路输入连接	18
最终安装检查清单	19
测试点胶阀	20
指南	21
在RUN模式下如何进行动态 (OTF) 时间调整	21
如何将控制器设为STEADY模式	21
如何使用TEACH模式	21
如何使用PURGE模式	21
如何启动/关闭低气压报警	22
如何选择压力显示单位PSI或BAR	22
如何启动/关闭CC INIT I/O作为外部报警输入	22
物料编号	23
物料编号	23
故障处理指南	24

介绍

注意：对点胶量的控制主要在于胶阀开启的时间。ValveMate 7100可以轻易对胶阀开启时间进行动态调节。

ValveMate 7100是EFD的一款胶阀控制器，它用户交换界面友好，可以对点胶时间进行设置，拥有数字显示器，键盘输入以及与主机PLC的输入/输出通讯。

其他特点包括：

- 按键式时间设定或一键式时间编程
- 十进制计数，提供的点胶时间范围为0.001 - 99.9秒
- 亮红色LED显示器
- 按键式清洗特性
- 拥有低气压报警，可选配的低液位探测或其他报警装置
- 点胶结束反馈信号

ValveMate 7100的设计兼顾了设备制造商和操作人员两方面的因素，其目的尽量使点胶控制靠近作业点，并使设置和操作尽可能方便和准确。

ValveMate便于操作。阅读了产品特性介绍后，您就会了解到它为您带来的效益和控制方式的简单。

与EFD的所有产品一样，ValveMate按照严格的规范进行生产，并在发货前进行了全方位的测试。如需了解该设备的更多效能，请仔细阅读产品说明书。

诺信EFD产品安全声明

⚠警告

下面的安全信息属于警告危害程度。
如未遵守可能导致死亡或严重受伤。



电击

触电危险：打开设备外壳前应先切断电源，并在对设备进行维修前切断电源，锁上开关，并在开关上悬挂标识。即使只受到轻微的电击，也应该立刻切断所有设备电源，直到查出问题并得到解决后再重新启动。

⚠注意

下面的安全信息属于注意危害程度。
如未遵守可能造成轻度或中度受伤。



阅读手册

阅读使用手册，正确使用本设备。遵守所有安全说明。将具体的工作和设备警告、警示及说明与随机文件一起放在合适的位置。确保设备操作与维修人员均能看到这类说明和所有其它设备相关文件。



最大气压

除非在产品手册里另作说明，胶阀的最大输入气压为7.0bar(100 psi)。过大的进气压力可能会损坏设备。进气压力将通过外部调压表(气压0至7.0 bar(0至100 psi))来供应。



释放压力

打开、调节或维护增压系统或组件之前应先释放液压和气压。



灼伤

当心高温表面！避免接触胶阀组件的高温金属表面。如果难以避免接触，应在受热设备周围作业时佩戴隔热手套与服装。否则，与高温金属表面接触可能会造成人身伤害。

诺信EFD产品安全声明（续）

卤化烃溶剂的危害

请勿在含有铝质元件的增压系统中使用卤化烃溶剂。在压力下，这些溶剂会与铝发生反应引起爆炸，造成伤害、死亡或财产损失。卤化烃溶剂含有以下一种或多种元素。

元素	符号	前缀
氟	F	“氟代 -”
氯气	Cl	“氯代 -”
溴	Br	“溴代 -”
碘	I	“碘代 -”

欲知详情，请核对您原料的物料安全数据表或与物料供应商联系。如必须使用卤化烃溶剂，请联系EFD，采用相兼容的EFD零部件。

高压流体

未完全密封的高压流体非常危险。调节或检修高压设备前，请务必释放流体压力。喷射出的高压液体可能像刀子一样造成严重的人身伤害、截肢或造成死亡。液体渗透皮肤也可能造成中毒。



警告

高压液体会引起严重的伤害。如果受伤或怀疑受伤，应采取如下措施：

- 立刻进行紧急救治。
- 告诉医生您可能受到喷射伤害。
- 让医生阅读本提示。
- 告诉医生您当时正在使用的点胶材料种类。

医疗警报 — 喷雾区域通风不良造成的伤害：通知医生

皮肤内注射为严重外伤。应尽快对伤口进行手术治疗，请勿为研究毒性而耽误治疗时间。某些奇异涂层会直接注入血液中，因而毒素就成了一个危害。

合格人员

设备所有者负责保证EFD设备由合格人员进行安装、操作和维修。合格人员是指经培训后可以安全履行所分配任务的雇员或承包商。他们熟知所有相关的安全规程和规定，也有体力完成所安排的任务。

诺信EFD产品安全声明（续）

预期用途

如未按照设备随附文件的要求使用EFD设备，将会造成人员受伤或财产损失。设备的非预期用途包括：

- 使用不相容材料。
- 进行非授权篡改。
- 将安全护罩或联锁装置拆卸或设为旁路。
- 使用不兼容零件或受损零件。
- 使用未经批准的辅助设备。
- 设备在高于最大额定值条件下运行。
- 在易爆气体环境下运行设备。

规定与许可

请确保所有设备均经检定和许可，适合所用环境。如未遵从安装、操作和维护手册，诺信EFD设备获得的任何许可均为无效。如未按诺信EFD规定的方式来使用控制器，有可能影响设备提供的保护功能。

人身安全

应遵守以下说明以防人员受伤：

- 不得由不合格人员操作或维护设备。
- 确保安全防护装置、防护门或防护盖完整，且自动联锁装置运行正确，否则不得操作设备。不得将任何安全装置设为旁路或卸载。
- 远离运行设备。调整或检修运行设备前，切断电源，直到设备完全停止。锁定电源并固定设备，以防其意外移动。
- 请确保喷雾区域和其他工作区域通风良好。
- 当使用点胶针筒供料时，请将点胶针头始终保持朝向工件，远离身体或面部。在不使用点胶针筒时，请将点胶针头朝下存放。
- 获取并阅读所使用的所有材料的安全数据表（SDS）。遵循制造商的说明安全处理、使用物料，并使用推荐的个人防护设施。
- 请注意在工作场所，通常无法消除不是非常明显的危险情况，如发热表面、尖锐的边角、通电线路以及由于实际原因无法封闭或防护的移动部件。
- 要清楚紧急停止按钮、截流阀和灭火器的位置。
- 请佩戴听力保护装置，以防护由于长时间暴露在真空排气噪音下造成的听力损失。

诺信EFD产品安全声明（续）

消防安全

为防止着火或爆炸，请遵循下列说明：

- 发现静电火花或放电，应立即关闭所有设备。在确认原因并排除故障后再重新启动设备。
- 禁止在使用或者存放易燃材料的区域吸烟、焊接、研磨或使用明火。
- 请勿将材料加热到超过制造商建议的温度。要保证热量监控和限制装置正常工作。
- 提供充分的通风，防止挥发性材料或蒸汽积聚到危险浓度。请遵守当地法规或物料安全数据表之指导。
- 使用易燃材料作业时不得直接断开电路。首先通过隔离开关切断电源，以防产生火花。
- 要清楚紧急停止按钮、截流阀和灭火器的位置。

预防性维护

为保证本产品能够连续无故障使用，诺信EFD提供了一些简单的预防性维修检查建议：

- 定期检查各气管接头连接是否牢固。必要时进行加固。
- 检查各气管是否有裂纹或受到污染。必要时进行更换。
- 检查所有电线接头是否松动。必要时进行紧固。
- 清洁：如果面板需要进行清理，应使用干净、柔软的抹布蘸适度清洁剂进行擦拭。请勿使用强溶剂（丁酮、丙酮或四氢呋喃等），可能会对面板材料造成损害。
- 保养：此设备只使用洁净干燥的空气。设备不需要任何其他的定期保养。
- 测试：按照本用户指南中有关章节对功能操作和设备的性能进行检验。有缺陷或受损的组件应退回给诺信EFD或其代理商进行更换。
- 仅使用设备的原装零部件。请与诺信EFD联系以索取相关信息和建议。

诺信EFD产品安全声明（续）

可抛弃型部件重要安全信息

所有诺信EFD可抛弃型部件，包括针筒、卡式胶筒、活塞、头塞、尾盖及点胶针头均为精密设计的一次性使用产品。若尝试清洁并重复使用，会影响点胶精度并增加人身伤害的风险。

应始终穿戴适于点胶应用的正确防护装置和服装，并遵守以下准则：

- 切勿将针筒或卡式胶筒加热至38°C（100 F）以上。
- 使用完一次后应依照当地管理法规来处置这些部件。
- 切勿使用强溶剂（丁酮、丙酮、四氢呋喃等）清洁部件。
- 仅可用温和清洁剂来清洁卡筒固定装置与针筒加载器。
- 为防止流体损耗，应使用诺信EFD的SmoothFlow™活塞。

故障对策

如果某个系统或设备出现故障，立即关闭系统并按以下流程进行操作：

1. 切断并锁定系统电源。如果有使用液压和气动截流阀，关闭并释放压力。
2. 若使用诺信EFD气动式点胶机，应将点胶针筒从套头组件上拆除。若使用诺信EFD机电式点胶机，应将针筒固定装置缓慢旋下并将针筒从驱动器中拆下。
3. 在确认原因并排除故障后，才可以重新启动设备。

废弃物处理

应按照地方法规，对操作和维护中使用过的设备和材料进行处理。

规格参数

注：规格及详细说明如有变更，恕不另行通知。

项目	规格
外形尺寸	14.0W x 6.8H x 14.2D cm (5.51W x 2.68H x 5.59D")
重量	1.2 kg (2.9 lb)
工作速率	每分钟超过600次
时间范围	0.001 - 99.9 s
输入电源	24 VDC (+/-5%)，最高0.63A
电源输入连接器	Switchcraft L722RA或同等产品，可锁型
外部电源适配器	输入为100 - 240VAC (+/-10%)，~50/60Hz； 输出为24 VDC (+/-5%)，0.63A。Switchcraft S761K可锁直流DC插头或同等产品，壁装式可更换AC插头。
反馈电路	电子开关，5 - 24 VDC，100 mA最大启动电
触发方式	5至24VDC信号，脚踏开关或接触式闭合启动
输入气压	4.8 - 6.9 bar (70 - 100 psi)
工作环境条件	温度：5 - 45°C (41 - 113 F) 湿度：30°C时为85% RH，45°C时为40%，不结露 海拔高度：最大2000米(6562英尺)
产品分类	安装类别：II 污染等级：2
认证	CE、UKCA、TUV、RoHS、WEEE和中国RoHS认证

RoHS标准相关声明 (中国RoHS有害物质声明)

产品名称 Part Name	有害物质及元素 Toxic or Hazardous Substances and Elements					
	铅 Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	镉 Cadmium (Cd)	六价铬 Hexavalent Chromium (Cr6)	多溴联苯 Polybrominated Biphenyls (PBB)	多溴联苯醚 Polybrominated Diphenyl Ethers (PBDE)
外部接口 External Electrical Connectors	X	0	0	0	0	0
<p>0: 表示该产品所含有的危险成分或有害物质含量依照EIP-A, EIP-B, EIP-C的标准低于SJ/T11363-2006 限定要求。 Indicates that this toxic or hazardous substance contained in all the homogeneous materials for this part, according to EIP-A, EIP-B, EIP-C is below the limit requirement in SJ/T11363-2006.</p> <p>X: 表示该产品所含有的危险成分或有害物质含量依照EIP-A, EIP-B, EIP-C的标准高于SJ/T11363-2006 限定要求。 Indicates that this toxic or hazardous substance contained in all the homogeneous materials for this part, according to EIP-A, EIP-B, EIP-C is above the limit requirement in SJ/T11363-2006.</p>						

WEEE指令



本设备符合欧盟WEEE指令(2012/19/EU)的要求。请访问www.nordsonefd.com/WEEE了解有关如何正确处置本设备的介绍。

功能特性

前面板按钮 / 操作模式

- 电源 按电源按钮  “开”或“关”电源。
注：ValveMate 7100加电时始终保持“运行”模式。
- 运行 (RUN) 使用外部信号启动。循环按钮被关闭。
- 设置 (SETUP) 设置、测试和修改点胶时间。
- 连续 (STEADY) 计时器忽略。按UP / DOWN   可以在定时和连续  操作之间切换。
- 教导 (TEACH) 在进行填充或其他长时间点胶作业进行时间的设置。
- 清洗 (PURGE) 对点胶阀进行清洗。
- 循环 (CYCLE) 按下  按钮，会根据所选择模式提供不同的结果。
- 时间设置 按下   按钮，可以减少或增加点胶时间。在设置和教导模式下，同时按两个按钮，可以时间归零。在设置，教导和运行模式下都可以操作时间增减调整按钮。
- 警报器
1. 低气压报警：保证胶阀运行的足够压力。可以被取消。
 2. CC INIT (触点闭合启动)：可以选择使用CC INIT启动外部报警。例如，低液面检测开关、操作员安全连锁等。
- 在开始点胶作业前，对报警条件进行评估(空气压力低于60 psi，CC INIT断开)。
- 模式 (MODE) 按下模式  按钮可以在不同模式间重复循环。
- 其他用户设置功能

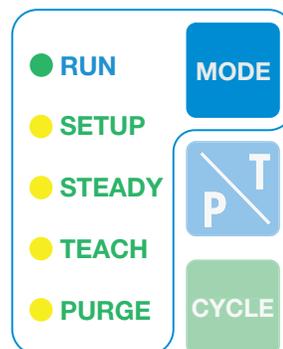
- 低气压报警：开  / 关 
- 压力单位：psi  / bar 
- CC INIT ：可以使用报警输入 



功能特性(续)

指示灯

LED显示器上方左上角的指示灯  在点胶阀工作时发亮。
中央前面板上有5只指示灯，用于显示操作模式。



后面板标记



最大进气压力警示
提示标志显示最大空气输入压力为 7.0 bar (100 psi)，空气输入压力过大可能损坏设备。



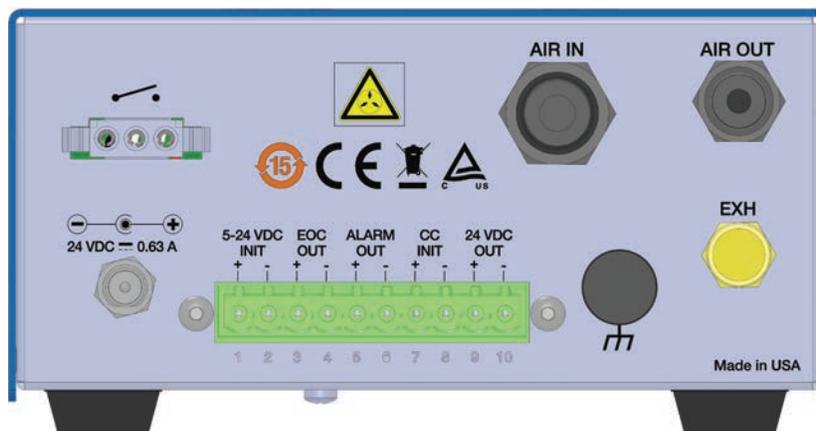
脚踏板/手指开关连接口
开关标志指明点胶启动所用的瞬间闭合开关连接口。如需订购脚踏板开关，零件号为：7014865。



电源输入电流
输入电流标志说明该设备通过该接口使用直流电源。该电流来自一个外部24 VDC电源。



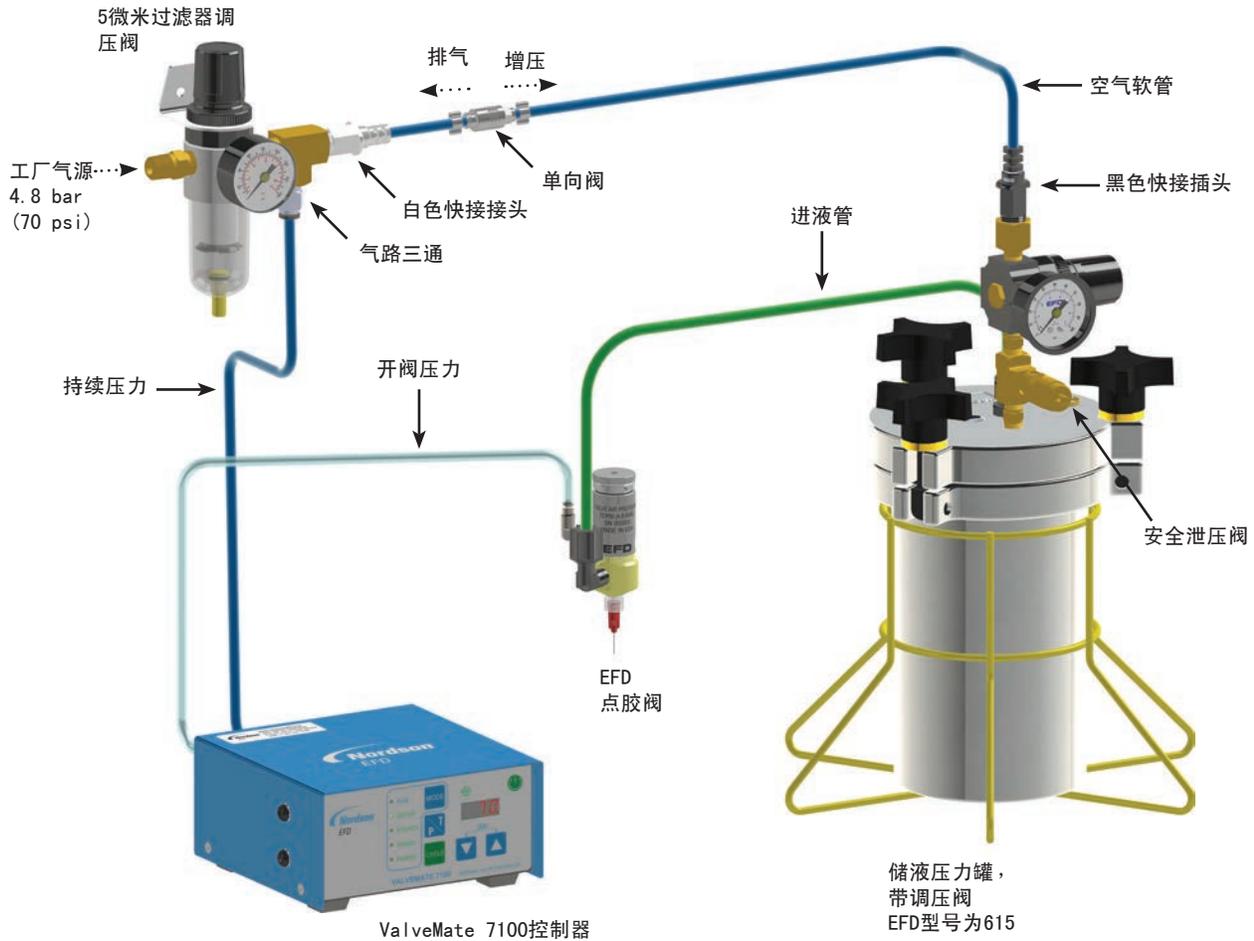
接地连接
该标志用于识别设备接地端。用于底座的接地，分流漏电电流或和提高系统ESD保护。



标准设置

所有EFD的点胶阀都随机提供一份安装说明书。该说明书将对胶阀的操作以及如何与储液罐连接进行说明。

注：只能使用经过过滤
无油、清洁干燥的压缩
空气。



⚠ 注意

每次打开储液罐前必须先泄压。操作时，应向排气方向滑动进气管上的单向阀。如果使用的是EFD的储液罐，其安全泄压阀也应打开。在打开储液罐前，应检查压力表确认压力为零（0）。

在EFD的所有胶筒上都有独特的螺纹设计，在卸掉尾盖时可以提供安全的压力排放。

ValveMate 7100的安装

ValveMate 7100可以通过螺丝来固定支架安装在一个平面的上方或下方。



用通用固定架(已随机在内)将控制器装在柜子的上方或下方。固定架可以允许控制器从水平位置旋转30°。如果安装在工作台的下方,要使用可支撑14lbs的螺丝或螺母和螺栓固定。

外部电源适配器

每台ValveMate 7100都配有带锁环DC接头的通用24 VDC稳压电源。选择合适的位置,将其连接到适当的输入电源。

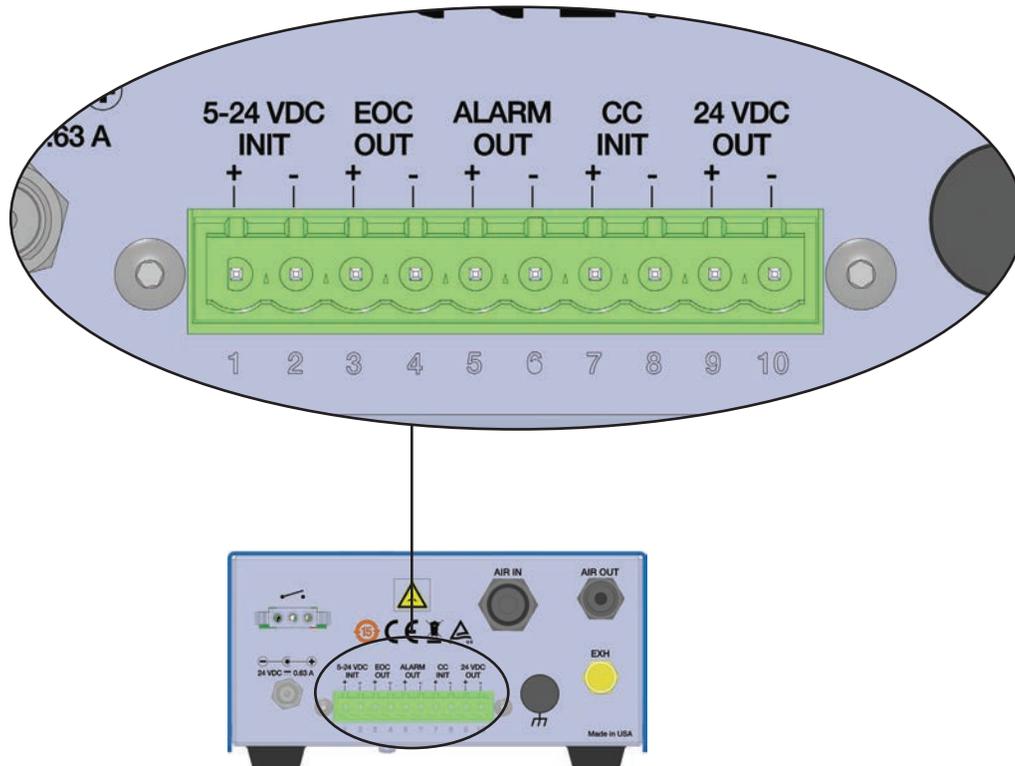


输入 / 输出连接

10针接线端包含有一个5-24 VDC和触点闭合CC启动输入。输出包括一个报警输出、点胶结束反馈(EOC)和一个24 VDC额定电源。

- 5-24 VDC INIT: 点胶启动输入, 用5-24 VDC输入电压启动。
- EOC OUT: 点胶结束反馈。
- ALARM OUT: 报警条件出现时输出回路闭合。
- CC INIT: 点胶启动输入, 用触点闭合开关启动。
- 24 VDC OUT: 额定电源, 24 VDC, 100 mA。

注: ALARM OUT和EOC(点胶结束反馈)只在RUN模式下起作用。



输入 / 输出连接(续)

启动连接

7100可以通过三种输入进行启动：

- 5-24 VDC INIT：向5 - 24 VDC INIT接线端施加5 - 24 VDC，针脚为1+2。
- CC INIT：对CC INIT接线端进行机械连接，针脚为7+8。
- 脚踏板：使用可选EFD脚踏板（零件号：7014865），插入脚踏板接口。

连接原理图详图见第17页。

报警输出连接

报警输出电路是ValveMate 7100一个独特设计，报警状况出现时报警输出电路将闭合。报警输出电路为一个常开电子开关，可以将外部5 - 24 VDC电路连接至一个外部信号装置或PLC输入，其最大载荷为100 mA，5 - 24 VDC。

报警输入连接

ValveMate 7100还可以启动CC INIT来作为外部报警信号的输入。启动请参考第21页有关“指南”的说明。当CC INIT作为报警输入启动时，与第7和8针相连的外部回路必须是一个常闭回路，如低液位检测浮动开关。第7和8针必须闭合才能启动点胶阀。

点胶结束反馈(EOC)

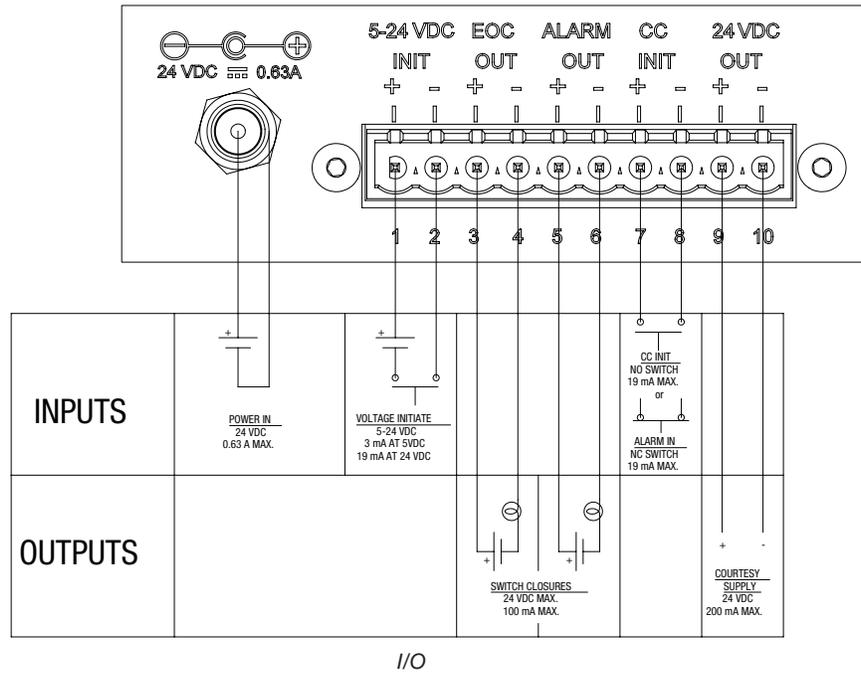
点胶结束反馈(EOC)电路是ValveMate 7100的独特设计，用来确认点胶阀的有效启动。EOC电路为一个常闭电子回路，可以将外部5 - 24 VDC电路连接至外部信号装置或PLC输入，其最大载荷为100 mA，5 - 24 VDC。

只有当ValveMate 7100在RUN模式下，点胶结束反馈(EOC)信号装置才能起作用。在RUN模式下，当点胶循环停止时，点胶结束反馈(EOC)为常闭状态。在点胶循环启动时，EOC开关将打开，当点胶循环完成后，EOC开关将闭合。

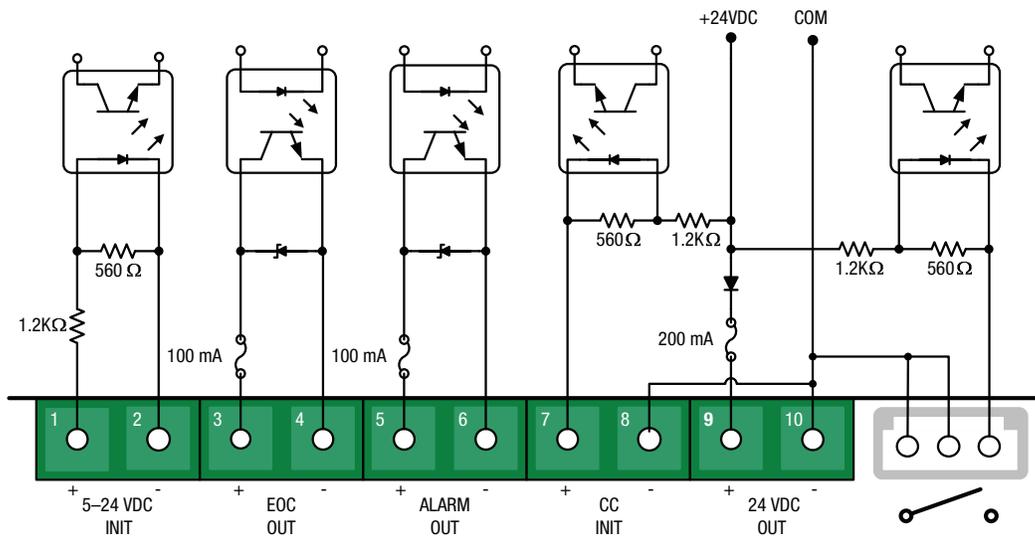
24 VDC输出

额定24 volt DC 100 mA输出可以作为EOC回路和报警输出回路的电源，同时，也可以作为指示装置的电源或通过一个闭合开关来启动5 - 24 VDC INIT回路。

I/O接线电路图



I/O



I/O

气路连接

安装点胶阀

该说明书将对胶阀的操作以及如何与储液罐连接进行说明。将该胶阀的启动回路气管接在ValveMate 7100控制器后面的AIR OUT **1** 上。

气路输入连接

先将ValveMate 7100控制器与随机附带的EFD

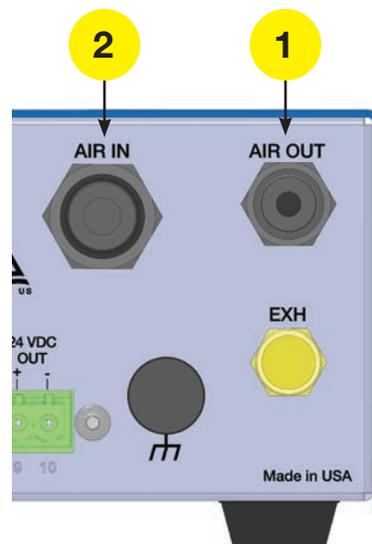
5微米过滤调压阀(#7002002)接好, 再将调压阀的进气口与工厂气源连接。

将气路三通接到调压阀的输出口, 然后再将快插式接头接到三通上。

(快插式接头料号: 7016230, 随EFD卡筒/供料罐配送)随机提供一根3米(9英尺)长的6mm外径的气管。将所供的6mm气管接头接在#7016230空气三通上, 并接上气管, 然后将气管的另一端用力插入到ValveMate 7100背后的AIR IN **2** 接口上。要保证气管一直插到底。

将过滤调压阀(#7002002)的压力设为 4.8 bar(70 psi)。

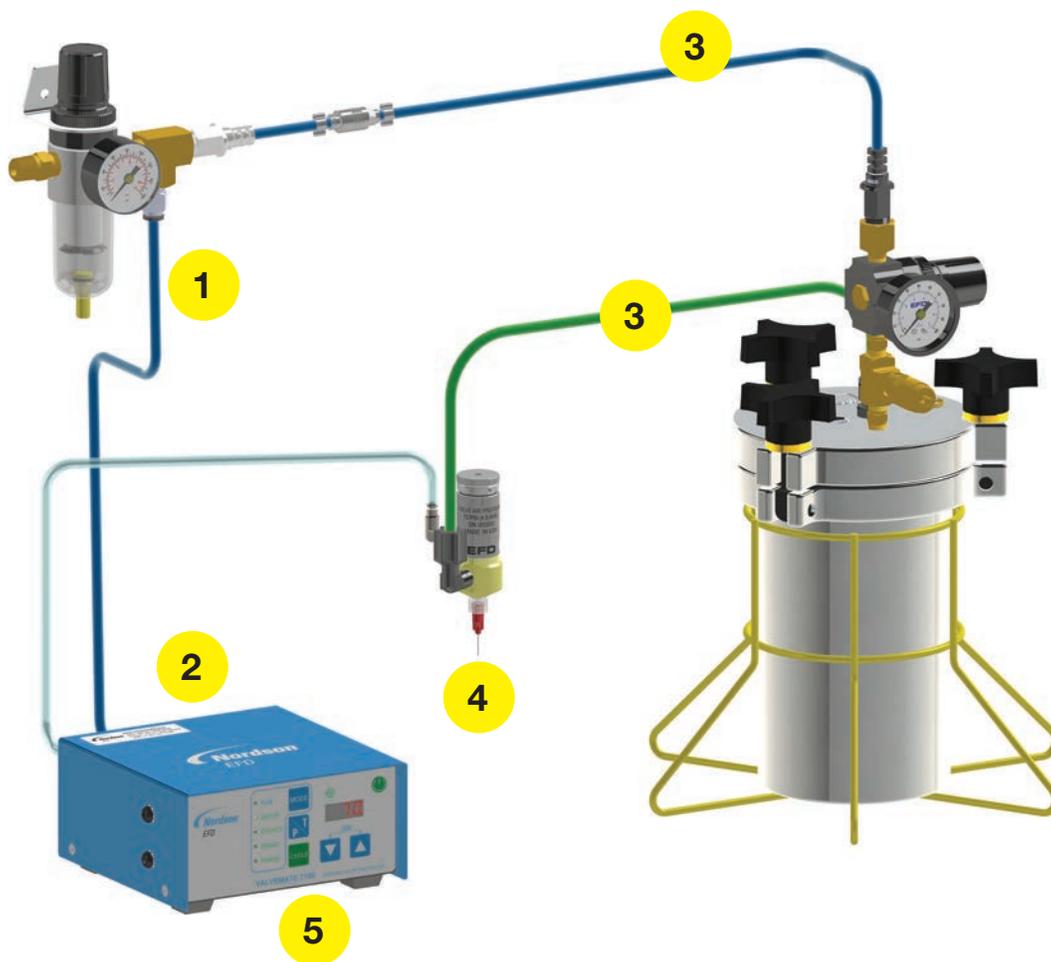
气路三通上的快插式接头用来为EDF储液罐上的调压阀提供气压。该连接将在下一步安装时进行。



要点: 气路快插式接头内部带有一个单向阀, 要确认气管完全插入插头以保证气流正常。

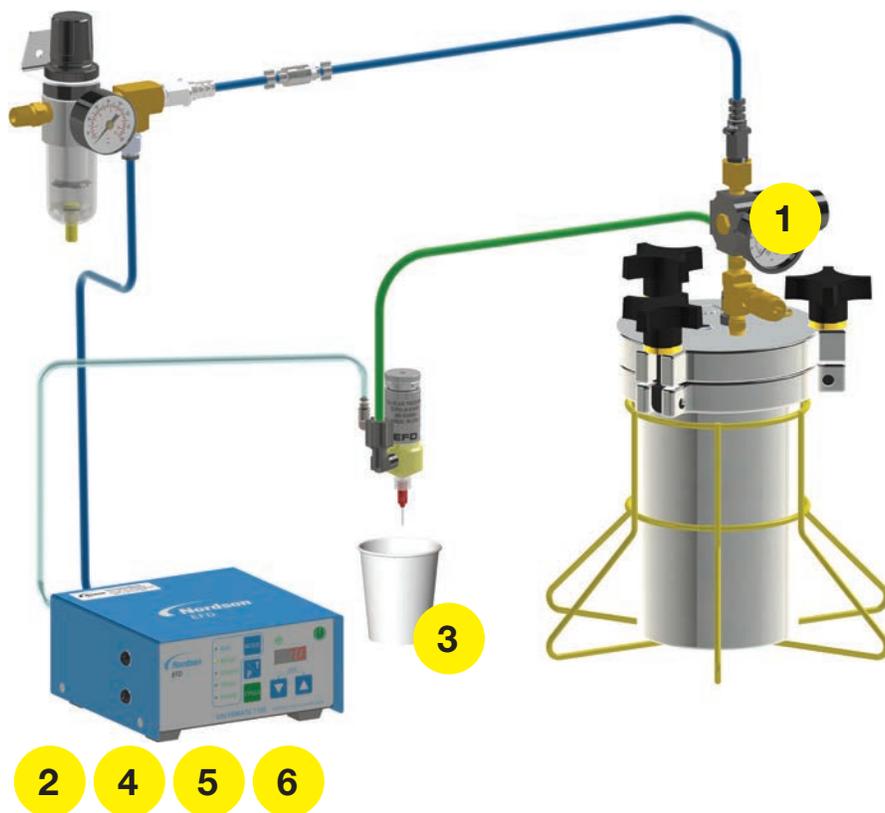
最终安装检查清单

1. 向ValveMate 7100提供的气压设为 4.8 bar (70 psi)。 1
2. 控制器启动回路与I/O的接线应正确。 2
3. 胶阀和储液罐要正确连接。 3
4. 胶阀和点胶针头应按照胶阀安装指南的要求安装。 4
5. 接通电源 ，确认电源指示灯和LED显示器工作正常。 5



测试点胶阀

1. 设定供料压力。低粘度流体设为低压力，高粘度流体设为高压力。
2. 使用ValveMate控制器上MODE  按钮将控制器设为PURGE  模式。
3. 在胶阀下方放一容器，按下CYCLE  按钮将胶阀打开，排放液体直到所有空气都从供料管路中清除。调节供料压力或胶阀行程调节旋钮，设置一个不太低也不太高的出胶流速，流速过高会不容易设置微小点的胶量，也可能引起液体飞溅。
4. 再次使用MODE  按钮将控制器置于SETUP模式。使用LED显示屏下方的上/下  按钮将点胶时间设为0.050秒。
5. 按CYCLE  按钮启动胶阀点胶，增加或减少点胶时间或供料压力以达到所需的点胶量，调节胶阀的打开时间是控制点胶量的主要手段。
6. 到此系统已准备就绪。开机时，系统会通过外部控制来启动。ValveMate 7100必须在RUN模式。



指南

在RUN模式下如何进行动态(OTF)时间调整

- Step 1 按下CYCLE按钮  启动OTF，显示器开始闪烁。
- Step 2 按下  或  按钮，可以调整胶阀开启时间。
- Step 3 按下CYCLE按钮  关闭OTF，显示器停止闪烁。

如何将控制器设为STEADY模式

- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至STEADY模式。
- Step 2 按  或  在TIME和STEADY  操作之间进行转换。
- Step 3 当LED显示器上出现  时，按MODE按钮返回RUN。

如何使用TEACH模式

- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至TEACH模式。
- Step 2 在TEACH模式下，按下并保持CYCLE按钮 ，或踩下脚踏板，LED显示器开始“闪烁”直到TEACH功能开始。
- Step 3 持续地按下并保持CYCLE按钮  或踩下并保持脚踏板进行时间调整。
- Step 4 对已记录的点胶时间进行微调，按  或  减少/增加时间。
- Step 5 同时按下  和  按钮使点胶时间至.000，重新启动TEACH模式。

如何使用PURGE模式

- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至PURGE模式。
- Step 2 按下CYCLE按钮  或踩脚踏板对点胶阀进行清洗。

指南（续）

如何启动/关闭低气压报警

- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至STEADY模式。
- Step 2 按下并保持  按钮直至看到Aon **Ron** 或Aof **RoF**。
- Step 3 按  或  按钮，在报警器启动 **Ron** 和关闭 **RoF** 之间进行切换。
- Step 4 按下MODE按钮  退出。

如何选择压力显示单位PSI或BAR

- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至STEADY模式。
- Step 2 按下并保持  按钮直至看到Aon **Ron** 或Aof **RoF**。
- Step 3 再按一次  按钮。
- Step 4 按  或  按钮，切换至 **17** 显示BAR读数，切换至 **53** 显示Psi读数。
PSI格式：0.0 - 101.0。
BAR格式：0.0 - 7.0。
- Step 5 按下MODE按钮  退出。

如何启动/关闭CC INIT I/O作为外部报警输入

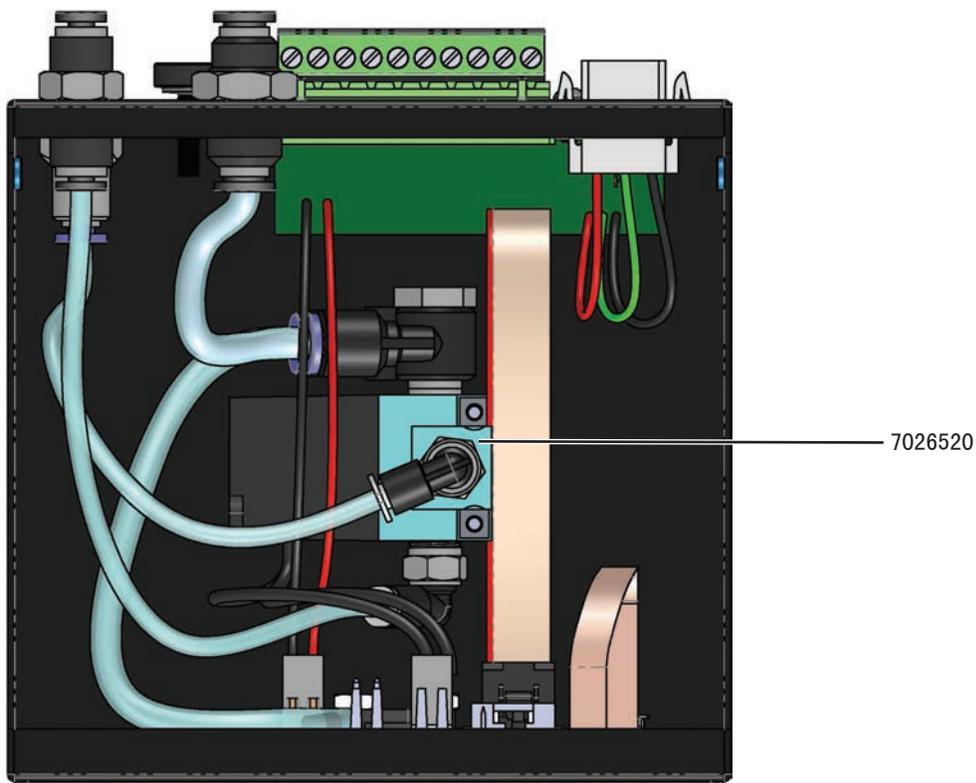
- Step 1 按下MODE按钮 ，滚动至STEADY模式。
- Step 2 按下并保持  按钮直至看到Aon **Ron** 或Aof **RoF**。
- Step 3 再按两次  按钮。
- Step 4 按  或  按钮，在CCI **CCI** 或ALI **ALI** 之间切换。
CC INIT功能为：
CCI: **CCI** 触点闭合启动输入
ALI: **ALI** 外部报警器输入
- Step 5 按下MODE按钮  退出。

物料编号

物料编号	描述
7015340	ValveMate 7100单胶阀控制器

物料编号

物料编号	描述
7026520	电磁阀, 24 VDC 1.8W, 附带气管接头
7026543	直流电源线, 2M长, 带锁定接头 (未显示)



故障处理指南

故障	可能的原因和修正措施
LED屏在气压和压力值之间不断切换, 并且控制器不再接受外部启动信号。	ValveMate 7100的进气压力已经降到4.1 bar (60 psi) 之下。将输入压力提高至4.8 bar (70 psi)。按MODE按钮清除错误。 如果问题仍然存在, 要确认ValveMate 7100 的电磁阀没有造成输入回路内压力的下降。
控制器对启动信号没有反应。	检查控制器, 确保其在RUN模式而非其他模式下。在点胶时间设为0.010秒或以下时, 由于气动回路响应延迟会造成胶阀不能打开。增加点胶时间。点胶启动信号必须在下一个信号启动前完全结束。
点胶时间无法调节。	检查控制器, 确认控制器不是在STEADY模式下工作。
点胶时间无法调节。 	外部警报器回路断开并报警。检查故障原因或将外部报警功能取消。见第22页: “如何启动/关闭CC INIT I/O作为外部报警输入”。

诺信EFD一年有限质保承诺

在设备依照厂方建议与说明要求进行安装与运行的情况下, 诺信EFD产品在材料与工艺上享受自购买之日起为期一年的质保(但不包括因误用、磨损、腐蚀、疏忽、意外事故、安装不当或点胶材料与设备不相容而导致的损失)。

在保修期内, 所有已付款的有缺陷的部件在授权退回我司工厂后, 诺信EFD将免费维修或更换。唯一例外的是那些通常磨损且必须定期更换的部件, 例如但不限于胶阀隔膜, 密封件, 阀头, 撞针和喷嘴。

在任何情况下, 此担保所带给诺信EFD的任何责任或义务均不应超过设备的购买价格。

在使用之前, 使用者应确认产品符合其要求, 并且使用者也应预计到可能存在的风险和责任。诺信EFD不承担出于特定目的的产品适销性和适用性。诺信EFD不对任何意外损害或间接损害负责。

此质保在使用无油、干净、干燥且经过滤的气压的情况下有效。



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。

©2023 Nordson Corporation 7026881 v080923