



Pula.tech Co., Ltd

专注于定制化一站式点胶解决方案



## PL-FDV2-SH回吸式单液阀 使用说明书

北京普拉科技有限公司  
[www.auto-pula.com](http://www.auto-pula.com)

# 前言

衷心感谢您购买旭锴的回吸式单液阀。

如果使用方法或操作方法不当不仅会影响发挥本产品的功能，还有可能引发故障，减少使用寿命。

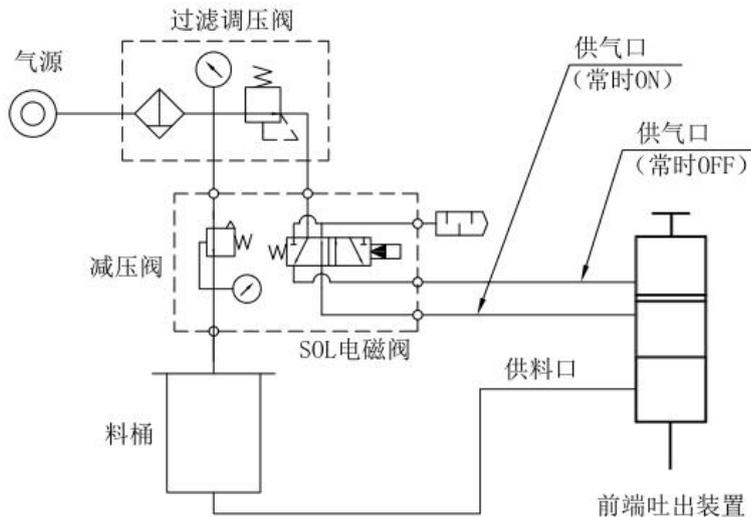
希望您在使用之前能够仔细阅读此使用说明书，充分理解，以便正确使用。

## 使用时的注意事项

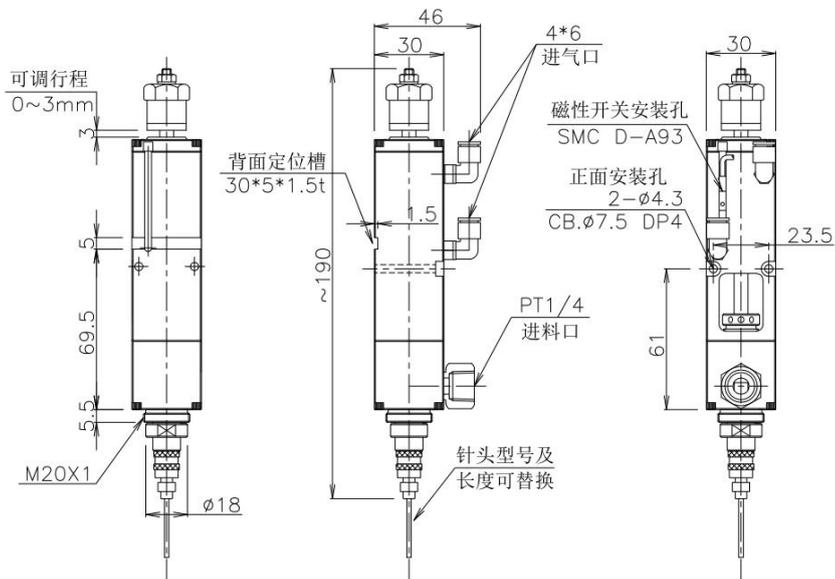
1. 本装置动作时，供气口处的气压需求为 0.4Mpa 以上至 0.6Mpa。
2. 请使用内径为 $\phi 4$ 、外径为 $\phi 6$ 的气管。
3. 供胶口（密封本体或进料口）处的液体压力请保持在 2.0MPa 以下。
4. 吐出液体的流量调节请使用行程调节丝（或者行程调节螺母）进行调节。  
逆时针转 → 流量多    顺时针转 → 流量少
5. 工作结束后请使用适合树脂的专用溶剂清洗。
6. 根据工作需求，请定期紧固密封调节丝。

# 气体配管图

气体配管请按下图所示连接。



# 安装尺寸图



## 调整方法

### <密封件的密封调整>

使用密封调节丝（9）将接液侧密封件（6）、V型密封（17）、V型密封座（18）压紧。

※紧固方法是：从上紧过程中产生阻力的部位起稍微拧进去一点。如果拧得太松，容易导致机械部的漏液或者漏气。反之如果拧得过紧，拧到拧不动为止则会拧伤机械部，导致阀轴不动作，所以需要多加注意。请务必在确认好有无漏气、漏液、阀轴是否动作顺利后再使用。

### 分解·组装方法（开关阀部分）

#### <分解顺序>

1. 拧下鲁尔接头（7）和转接头（15）。
2. 拆下内六角螺丝（S14），拧下外六角螺母（S18）（此时注意应固定阀杆（10）），取出垫片（S19）、O型圈（S10）、阀芯（4），松开密封调节丝（9），将密封本体（1）从气动本体（2）处拔下。此时，如果阀杆（10）上有液体固化物的话，要进行清洗，注意不要碰伤。
3. 松开密封调节丝（9）后，可拆下接液侧密封件（6）、V型密封（17）、V型密封座（18）、O型圈（S1），进行更换。（松动密封调节丝时，请用金属棒插入凹处进行松动。）
4. 拆下鲁尔接头（7）和转接头（15）拧下外六角螺母（S18）、取出垫片（S19）、O型圈（S10）和阀芯（4）即可更换阀头密封垫（8）。

#### <重新组装顺序>

1. 在密封本体（1）上插入接液侧密封件（6）、V型密封（17）、V型密封座（18）、O型圈（S1），轻轻拧入密封调节丝（9）。
2. 将密封本体（1）装到气动本体（2）上。此时，注意不要划伤阀杆（10）。拧上内六角螺丝（S14）。
3. 将阀头密封垫（8）组装入密封本体（1）中（倒角侧要朝里）依次套上阀芯（4）（锥头侧朝里）、O型圈（S10）、垫片（S19），套上外六角螺母（S18）并拧紧，最后旋入转接头（15）并拧紧。
4. 将针头（12）旋入鲁尔接头（7）并装到转接头（15）并拧紧。
5. 在气缸驱动部位，边确认阀杆（10）是否顺利动作边拧入密封调节丝（9）。（拧得太紧会造成阀芯不动作）。

## 分解・组装方法（气缸部分）

### <分解顺序>

1. 拆下内六角螺丝（S14）、鲁尔接头（7）和针头安插件（15）、拧下外六角螺母（S18）、取出垫片（S19）、O型圈（S10）、阀芯（4）和阀头密封垫（8），分离气动本体（2）和密封本体（1）。（分离时要保持阀杆（10）的笔直，不要将其折弯。）
2. 拧下外六角螺母（S12）取下弹簧垫片（S13），拧下行程调节螺母（5）拆下内六角螺丝（S9），将气动密封盖（3）从气动本体（2）上拆卸下来。
3. 按住阀杆（10）的前端将活塞部从气动本体（2）上拆卸下来。
4. 拧下紧定螺丝（S15）将阀杆（10）和活塞（19）分离，可更换气缸密封圈（S7）及O型圈（S4）。

### <重新组装顺序>

1. 安装气动本体（2），注意不要划伤阀杆（10）。此时要注意不要让气缸密封圈（S7）进到插入口。
2. 把气动密封盖（3）装到气动本体（2）上，拧上内六角螺丝（S9）。注意弹簧（13）不要倾斜，要垂直安装。

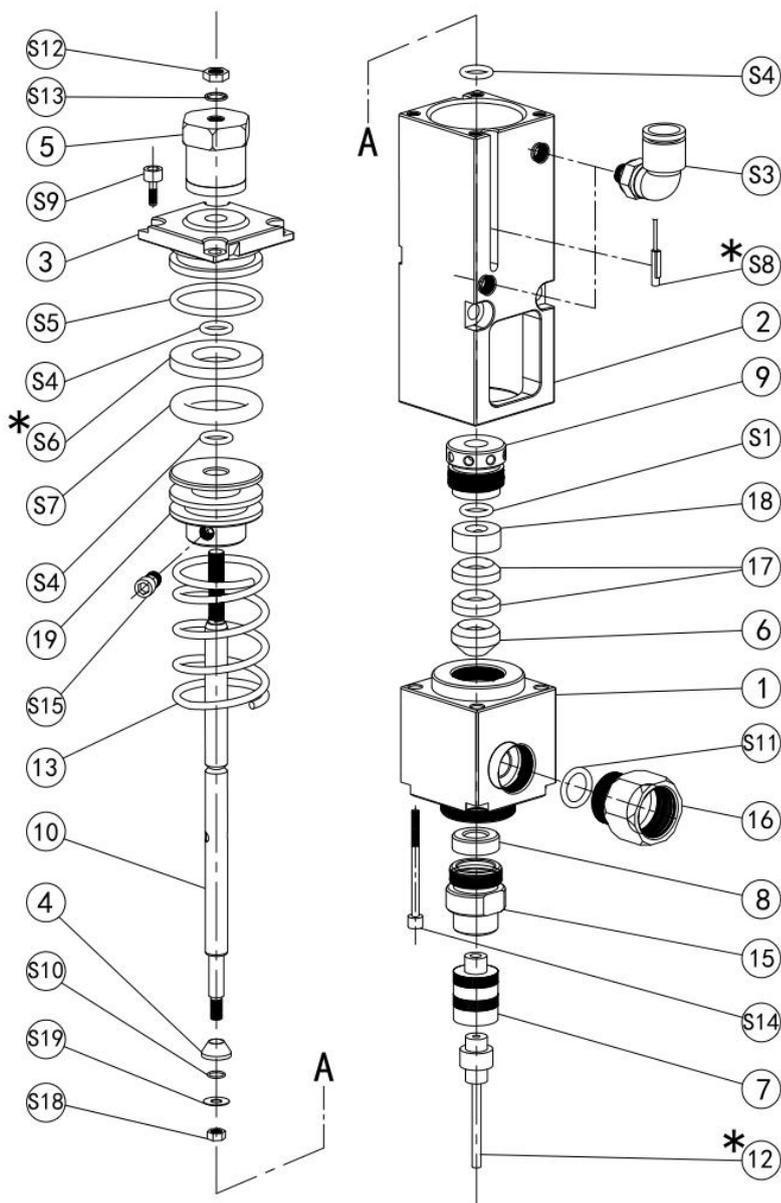
## 清洗方法

向供胶口压送适合树脂的专用溶剂，使阀杆（10）断续动作的同时清洗内部接触树脂的部位。如果使用树脂为硬化性树脂时（易结晶固化），请按照开关阀部的分解顺序将阀杆（10）拆卸下来，把阀杆（10）、密封调节丝（9）、接液侧密封件（6）、V型密封（17）、V型密封座（18）、O型圈（S1）上附着的树脂擦拭干净，并涂上硅脂按照顺序装进去以备下次使用。

## 关于备品

本产品除了前端吐出装置本体外，按标准配有备品。如果超过使用限度或不能再使用的话请及时更换。（个数请参考部品表（ ）内的数字）

# PL-FDV2-SH (分解图)



北京普拉科技有限公司

Beijing Pula Technology Co., Ltd

邮箱: esther@auto-pula.com

电话 (Tel): +86-10-60305608

网址 (Website): www.auto-pula.com

## ■部品表 (PL-FDV2-SH)

参照 No.	名称	编码・图号	个数	备考栏
1	密封本体 B	VA-W10118-00-4	1	
2	气动本体 A	VA-00853-09-3	1	
3	气动室密封盖	VA-W10117-01-4	1	
4	阀芯	VA-00248-02-4	1	
5	行程调节螺母	VA-00208-02-4	1	
6	接液侧密垫	VOB0060A008D4	1(1)	φ6 凸形
7	鲁尔接头	M6	1	
8	阀头密封垫	VA-00242-01-4	1(1)	
9	密封调节丝	VA-00854-03-4A	1	
10	阀杆	VA-W10119-01-4	1	
*12	针头		1	
13	弹簧	VA-00761-00-4	1	
15	转接头	VA-00251-03-4	1	
16	进料口	VA-00755-02-4	1	
17	V 型密封	VPK0060-004T4	2(2)	φ6
18	V 型密封座	VMA0060-005D4	1(1)	φ6 凹形
19	活塞	VA-00207-04-4	1	
S1	O 型圈	P6	1(1)	材质: FKM
S3	快插弯头	PL6-M5	2	90°
S4	O 型圈	P6	3	材质: NBR
S5	O 型圈	P21	1	材质: NBR
*S6	橡胶磁石	φ25	1	
S7	气缸密封圈	PSD-25	1	材质: NBR
*S8	位置开关	D-A93	2	SMC
S9	内六角螺丝	M3×6L	4	
S10	O 型圈	S3	1	材质: FKM
S11	O 型圈	P8	1	材质: FKM
S12	外六角螺母	M4	1	
S13	弹簧垫片	M4	1	
S14	内六角螺丝	M3×35L	4	
S15	紧定螺丝	M4×6L	2	

S18	外六角螺母	M3	1	
S19	垫片	M3	1	

※ No. 栏中带\*标志的是选购品，请另外下单采购。

※ 个数栏中（ ）内的数字表示备品的数量。

※ 除了标准的针头外本公司也备有其他多种型号的针头。如有需求请确认好型号及尺寸后，另外下单订购。

## 故障时的检查事项及对策

原 因	对 策
<b>(A) 阀杆(10)不动作</b>	
● 工作压力低 (0.4Mpa 以下)	● 将气压调至 0.4Mpa 以上 0.6 Mpa 以下。
● 密封调节丝(9)拧得过紧	● 将密封调节丝(9)拧至阀杆(10)能顺利动作、并无漏液发生的状态。
● 接液侧密封件(6)、密封本体 B(1)树脂固化	● 进行分解清洗。若是硬化性树脂要充分清洗。为了密封润滑延长使用寿命，密封件组装时要填满硅脂。

### (B) 密封调节丝部漏胶

(日常检查时请从气动本体的开口部开始确认)

● 密封调节丝(9)松动	● 将密封调节丝(9)拧至阀杆(10)能顺利动作、并无漏液发生的状态。
● 接液侧密封件(6)、V型垫片(17)有划伤，或已到使用限度	● 可将接液侧密封件(6)、V型垫片(17)、V型密封座(18)、O型圈(S1)，密封组件5件套进行成套更换。
● 阀杆(10)表面划伤	● 更换阀杆(10)；

〈C〉吐出量不稳定（使用气动控制器时）

● 气压变动	● 确认主气压
● 阀杆(10)的动作不良。	● 进行〈A〉项的确认调整
● 粘度有变化	● 进行定时器及桶压的调整
● 混入空气	● 进行排气
● 针头（※）堵塞	● 清理或更换

〈D〉针头（12）前端漏胶

● 阀芯(4)、阀头密封垫(8)划伤或已到使用限度	● 更换阀芯(4)或阀头密封垫(8)
● 阀芯(4)的密封力减弱	● 确认工作压力,把气压调整至 0.3Mpa 以上 0.7 Mpa 以下。

制订日期:2021年04月21日 H版