

堵胶管处理方案

1. 首先将机器加热打开。升到设定温度



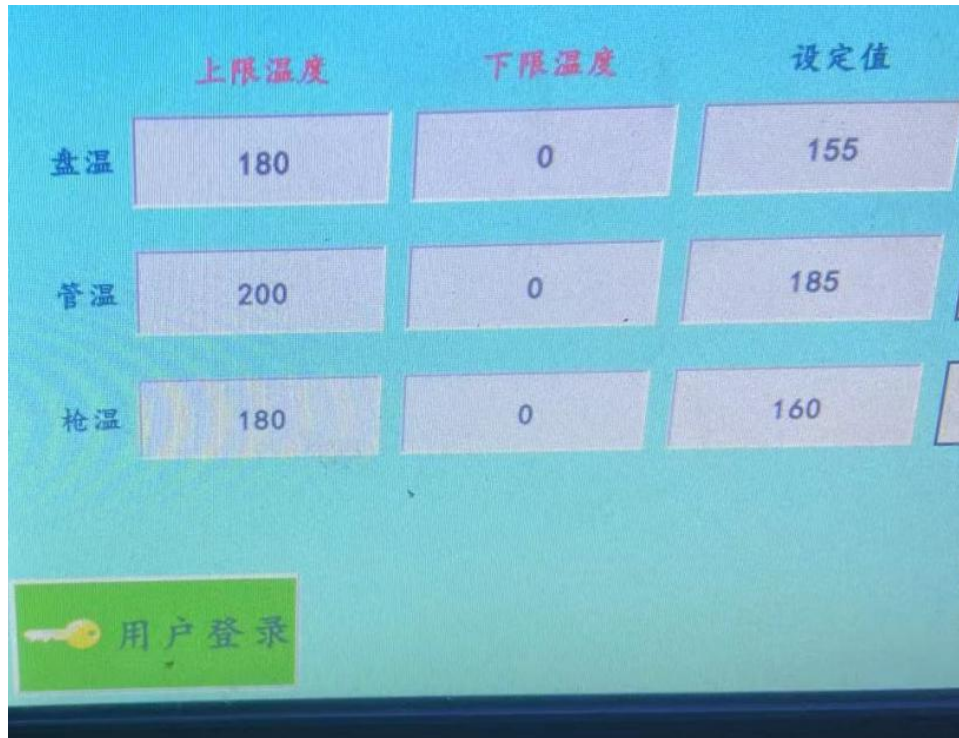
	上限温度	下限温度	设定值
盘温	180	0	155
管温	180	0	150
枪温	180	0	160

2. 将压盘升起看一下胶桶中是不是有结皮，没有结皮可以直接压下，如出现结皮可以将结皮清除后继续使用。尝试打胶。



3. 如胶管不能正常出胶，需将胶管温度调高，同时将胶管温度上限调高持续加温

40-50 分钟



4.将减压阀顺时针调紧，调到最紧



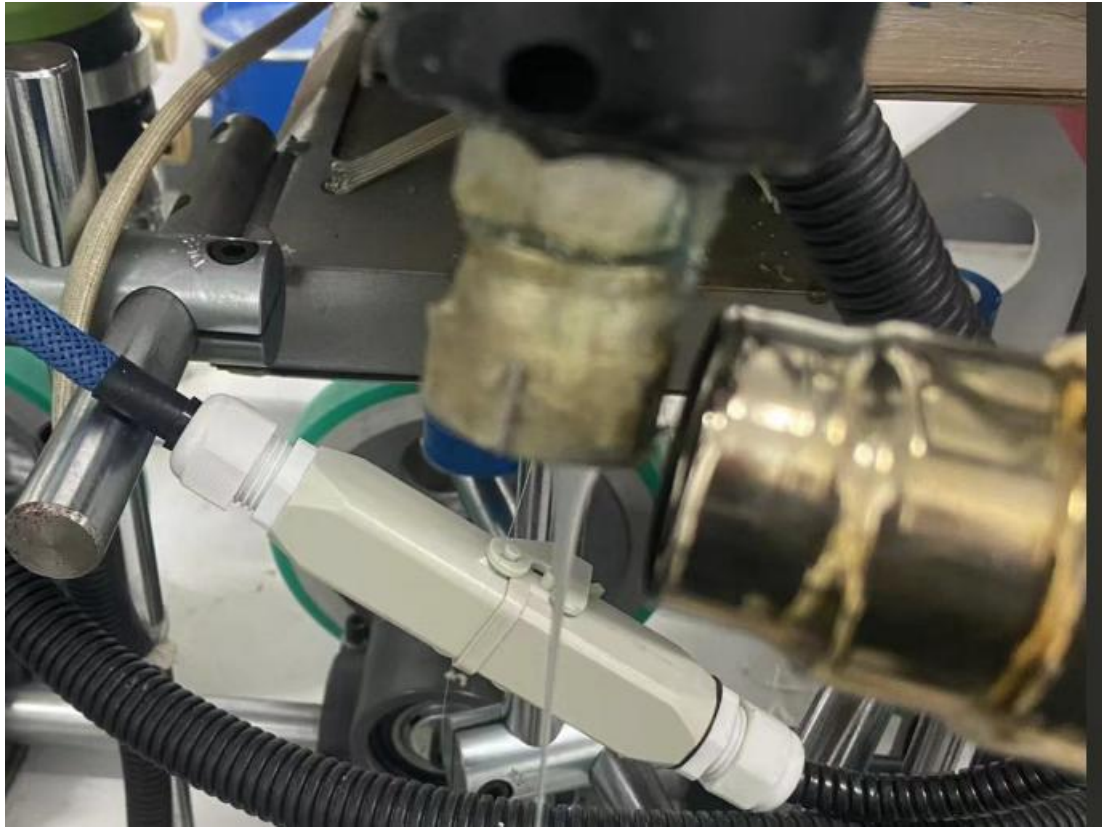
5.用热风枪加热链接口方便拆卸。



6.胶管拆下后打开电机测试能不能出胶，大概排胶 5-10 分钟，如不能正常排胶



7.用热风枪加热出胶口持续加热，同时将涂胶打开，打胶和加热需要同时进行



8.排胶时应该将电机速度调小防止胶管撑破。



9. 风枪加热直到出胶口开始出胶才能停止加热，出胶过程比较慢不要需要耐心等待，胶水出现正常胶水颜色便可正常使用。

