

喷胶常见故障分析及解决——喷胶收点胶量少

问题	起因	解决办法
喷胶收点胶量少	1、喷嘴距离工件太远	喷嘴与工件距离在 20-60MM 最佳
	2、操作温度太低	提高操作温度
	3、喷枪电磁阀压力不足	保持喷枪电磁阀气压在 4.5KG/c m <sup>2</sup>