

点胶机全自动PU聚氨酯传感器控制器打胶机硅胶环氧树脂ab胶灌胶机

产品名称	点胶机全自动PU聚氨酯传感器控制器打胶机硅胶环氧树脂ab胶灌胶机
公司名称	东莞市霍特自动化设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:霍特 型号:HT-85302 产地:中国
公司地址	广东省东莞市厚街镇旗鼓东路32号2号楼201室
联系电话	13049792076 13049792076

产品详情

一、产品介绍灌胶机又称 AB 双液胶灌胶机和自动点胶机，是针对 AB 胶水进行灌封于产品表面或产品内部的自动化机器，使其达到密封、固定、防水等作用的设备。灌胶机设备主要应用于流体控制行业，应用控制胶水来灌封产品和工件。灌胶机工作原理主要是利用压缩空气来控制出胶阀的通断开关，用泵来将胶水从储胶桶中输送到开关混合部分。胶水和固化剂实现自动配比、自动混合、自动打出。A/B 胶水的配比与计量全部采用高精度计量泵和马达来实现的配比和出胶量，不受气压影响。机器自动定量灌注，微电脑控制胶量，胶量均匀一致，解决了人工涂胶造成每个产品胶量不一致而影响产品质量的现象。

二、技术参数 技术参数1) 品名：半自动灌胶机2) 型号规格：规格：HT-85402 HT-854023) 启动方式：脚踏开关 启动方式：脚踏开关/启动按钮 启动按钮4) 配比精度：±2%5) 计量精度：±2%6) 吐出精度：±1%7) 配胶比例：2:1-10:1 可调。8) 吐胶速度：2g-10g/s 可调。9) 计量方式：伺服电机+计量泵10) 料桶材质：AB 不锈钢桶11) 料桶容量：A 30 升 B 10 升/30 升12) A 桶：加温搅拌13) A 胶管：加温14) 输胶管：铁氟龙管15) 混合方式：静态三、机器性能1) 按钮中文操作界面，易学易懂；2) 比例和出胶量可随意调节，无需编程，设定出胶量即可；3) 吐胶速度，吐胶时间皆可参数设定，出胶量稳定，不漏滴胶；4) 节省人工，一台设备可达传统 2—4 人的产量；5) 按需配比，实现边混合边灌胶，大限度节约胶水；6) 双料桶设计，A 胶和 B 胶分开储料，胶水长时间放置不发生固化；7) 的控制系统，不受气压因素影响，避免出胶不均、拉丝、气泡等现象；8) 储料桶配有液位感应开关，缺料自动报警；9) AB 料桶为不锈钢材质，适用于不同胶水和不同种类的灌注工艺；10) 自动清洗功能，清洗简便快捷；11) 具有防固化功能，有效防止胶水在混合管中固化；四、灌胶机原理灌胶机的作用主要是将 AB 两组胶水按照设定好的比例和出胶量，自动配比好后自动混合均匀，再灌到产品里面。灌胶机的计量方式是依靠步进电机带动计量泵的转动，达到每转出胶量都在可控范围，重复精度高、脉冲波动小、连续供胶稳定。1)将 AB 胶以及清洗液分别倒入相对应的料桶中->通过触摸屏进行编程，设置好胶水比例，出胶时间，是否加热，是否搅拌等->保存好程序，按下启动，开始灌胶->混合管内的螺旋叶片对胶水进行无数次分割，实现胶水胶均匀混合->停止灌胶后打开清洗 阀门，关掉 AB 胶阀门，按下自动清

洗，机器自动抽取清洗液，将混合管中的胶水清洗干净。2)设备为核心的两个部分就是泵和阀，一个控制胶水的开关，一个控制计量和胶水的输送。双组份的胶水分开储存，分别存放在 A、B 两个料筒之中，结合胶水的粘度，让胶水从储料桶流入泵体，或者采取抽取的方式，将胶水按照既定的量来输送，AB 两种胶水分开控制，再泵的动力作用下，输送到前段的出胶头部分，出胶头部分连接有控制阀，该阀门有气压控制，控制胶水的通断；控制阀下端接有混合管，由混合管来使 A、B 两种胶水的混合，结合胶水的实际粘度来选配混合方式，如果在胶水自身重力的作用下，流动性很差，或者比例相差很大的话，则需要配置动态搅拌，即是混合管内的螺旋杆与搅拌电机相连，实现双液灌胶机均匀搅拌操作；如果胶水流动性很好，AB 胶配比的比例相差不多，或者接近的话，可以用静态混合。