

精密数显点胶机 半自动点胶机

产品名称	精密数显点胶机 半自动点胶机
公司名称	苏州尚晖电子有限公司
价格	500.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:983A 型号:983A
公司地址	苏州工业园区星海国际商务广场1803室
联系电话	13584869346

产品详情

精密数字显示点胶机

精密自动数字控制智能滴注机，采用最新数码控制系统，确保定时吐出一致。功能更人性化，操作更简易，可轻易涂布、划线及点滴，产出高质量产品，提高生产效率。

该机器能在各种不同环境下长期可靠地工作，使用寿命达十年以上。部件配备齐全，根据不同需求，更换不同配件，可精密吐出各种有粘度和没粘度流体。

广泛应于电子、航空、光学、化学、汽车、医疗、石油、包装、珠宝和机械等领域。

技术指标：

1.吐出方式：16种自由设定方式、带吐出时间显示*

2.自动定时吐出：00.01s-99.99s

3.人工定时吐出:可持续吐出涂布、划线

4.最小吐量:0.0001ml

5.吐出间隔时间：0.1-9.9s（自动定时功能）

6.输入电压：220v ± 10% 50hz/110v ± 10% 60hz

7.内部电压：12vdc/24vdc

8.输入气压：10-100psi

9.输出气压：1-80 psi

10.外形尺寸：235*225*63mm

11.重量：<2.2kg

部件说明

电源键：按下灯亮为开、灯灭为关
 吐出时间显示器：显示设定时间
 *输入气压调压器：先拉出，逆转为气压小、顺转为气压大
 气压表：显示范围为0-100psi
 真空控制器：逆转为真空回抽大、顺转为真空回抽小
 测试键：在调试中，可替代脚踏开关使用
 吐出时间拨码键：显示设定时间，采用加减方式00.01s-99.99s
 间隔时间设定拨码键：显示设定时间，采用加减方式0.1s-9.9s（自动定时）
 吐出出口：连结吐出料筒（针筒）

10.气压输入口：连接干净高气压源

11.吐出方式编程器：16种自由设定吐出方式

12.脚踏控制器接口：连接脚踏开关

13.电源输入插座

14.保险座

使用安装说明

位于背部的setup四位吐出时间编程器拨码开关，通过拨动其可作16种吐出方式选择模式组合设定如下：

*	模式开关状态				吐出方式及工作对应功能
	s1	s2	s3	s4	
f1	off	off	off	off	踩住脚踏开关，恒定持续吐出；松开停止吐出。
f2	on	off	on	on	踩一次脚踏开关，按设定时间连续吐出；再踩一次停止吐出。
f3	off	on	on	on	踩住脚踏开关，按设定时间连续吐出；松开停止吐出。
f4	on	on	on	on	自动定时连续吐出。
f5	on	off	off	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出一二次。
f6	off	on	off	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出二次。
f7	on	on	off	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出三次。
f8	off	off	on	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出四次。
f9	on	off	on	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出五次。
f10	off	on	on	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出六次。
f11	on	on	on	off	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出七次。
f12	off	off	off	on	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出八次。
f13	on	off	off	on	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出九次。
f14	off	on	off	on	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出十次。
f15	on	on	off	on	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出十一次。
f16	off	off	on	on	踩一次脚踏开关，按设定时间吐出十二次。

吐出时间与间隔时间的设置

(1) 吐出时间设置

按前面板上的四位拨码键2.吐出时间设定拨码键来调整吐出时间：向上拨动单位（一）为其位减一数字，向下拨动单位（十）为其位加一数字。调范围：00.01s-99.99s。

(2) 间隔时间的设置

按前面板上的二位拨码键8.间隔时间设定拨码键来调整间隔时间（吐出方式为自动吐出功能，即f1除外）：向上拨动单位（一）为其位减一数字，向下拨动单位（十）为其位加一数字。

吐出时间显示功能说明*

开机时，功能（16种模式状态）设置处于什么模式状态下，就显示该状态的初始数字显示。如：功能模式初始已设置在“auto”下，而时间设置在“00.00”时，那显示板就显示“00.00”，如果时间设置在“01.01”时，显示板就该显示“01.01”。如果在“man”，显示在“00.00”。在“man”模式下，踩动脚踏开关工作时，显示就该从“00.00”往上增加时间跳动，停止后保留显示数字，直到下次踩动脚踏开关，又从“00.00”开始显示工作。如果在“aut0”模式下，踩动脚踏开关工作时，显示就该从设定时间往下减少，直至于时间跳到“00.00”停止，停止后保留设定显示数字，直到下次踩动脚踏开关，又从设定开始显示工作。在“aut0”（除man模式）下，因为受“点胶时间”和“间隔时间”影响，显示由时间的设定来决定，如果更改时间设定，显示时间随之变动。

简易调试操作

按安装图机器接好后（注意使用电压），将选好的针咀插在装有 3/4液料针筒咀上旋紧。把11.吐出方式编程器：设定吐出方式处于f1状态下，打开电源开关开启主机。调节3.输入气压调压器：先拉出，逆转为气压大、顺转为气压小，气压至于25psi作为初次校准试验。踩下脚踏开关或按下“shot”键直至液料均匀吐出为止，机器正常工作。通过调整2.吐出时间设定拨码键及更换针咀和调节3.输入气压调压器，可得相应需要液料吐出货量。调节5.真空控制器：逆转为真空回抽大、顺转为真空回抽小，使液料在吐出时不会有滴渗出来为止。需要自动定时控制，通过调整8.间隔时间设定拨码键和11.吐出方式编程器及2.吐出时间设定拨码键配合来实现。每次液料吐出货量由输入气压大小、吐出时间选择、液料的粘度和针咀的粗细（大小）来决定。

液料滴点方式

使用前，在干净的纸张上来校准滴点量，将模式开关处于其中一方式（f1除外），调节吐出时间拨码器和吐出时间拨码器，踩下脚踏开关或“shot”测试键，吐出液料滴点。通过重复试滴校正，会得到相应液料滴点量。

在滴放时，须按正规操作方法，料筒不能倒转，保持被滴在水平45°。真空控制器不能调于过大，以免液料倒流到机内。

液料的注给和滴放（注入液料的方法由不同性质液料来定）

1.低粘性液料：

可以直接倒进针筒（料筒）内。先将针咀套（配件）套在针筒咀上，把它挂在针筒架上，从容器直接将液料倒进针筒里，或用漏斗帮助。

2.中，高粘性液料：

中度至高度粘性液料的加入，可选择附加双向加料器以简化作业。将液料先加入储料桶，储料桶固定在

架子上，将针筒和储料桶固定接合器相连接，将储料桶入气口接上高压气源，调节气压使储料桶的液料加入针筒里。

注意事项及维护

所用化合物可能有毒、易燃。请参考制造厂家的有关说明，做适当处理，按要求安全操作。

高压气最高压强不得超过7bar(100psi)。机子工作气压最高压强不得超过5.5 bar (78 psi) ，如气压在4 bar 以上，请用本厂原配件。工作前液料必须充分搅拌均匀，保证注滴量大小一样。如有条件，所用液料按说明恒温（5 ℃）存放，保证使用时浓度变化不大，浓度过大（流动困难），可能注滴不畅。如要使用要按厂家说明加以稀释后再用。不要急速加真空，防止真空将液料吸入主导管。真空管回抽空气的强度，并非越大越好，而是根据气压高低、工作周期、注滴大小等调整到适当位置。回抽气量过大，会冲翻活塞，破坏正常工作。避免颠倒液料筒平放致使液料倒流入空气管，损坏内部元件。要根据实际情况，及时清楚滞留在针咀处的物料。这些物料逐渐固化，起到阻滞针咀出料和反抽气的不利作用。工作结束时，针筒要及时清洗，否则，物料固化后，针筒拆卸将非常困难。一般胶料清洗方法简单，将有关零件放入抹机水中浸泡5-10分钟，敷着胶料很容易清除。使用的针筒和针嘴，用后要小心弃置。防止可能发生的液料污染和勿用有害的清洁溶剂。

本产品的加工定制是是，品牌是983A，型号是983A，电源电压是220/110（V），功率是50（W），空气源是压缩空气，吐出时间调节是0.01-99.99（S），吐出频率是600（次/分），最小吐出量是0.1（ml），显示方式是LED显示