

全自动热熔胶点胶机



全自动热熔胶点胶机是一种利用固态的热熔胶通过加热成熔融状态后，接触空气遇冷表面再凝固的特性，进行胶水的点涂工作的设备。

它主要由加热系统、喷涂系统和控制系统等组成。加热系统将电能转化为热能，提高环境温度使胶条或胶颗粒熔化；喷涂系统将熔化的胶液精确地喷涂到需要粘合的产品上；控制系统则负责整个设备的运转和胶液的流量控制。

这种点胶机通过多了一个加热装置，有效地保证了胶水的流畅度，能够正常进行生产，与普通的点胶机相比，在效率上和产品的品质完美度上都有了很大的提高。

一、工作特点：

- 1、手持盒采用高分辨率彩屏、全中文（或切换成英文）操作界面，易学易用。
- 2、该机型具有画直线、点、多段线、三维圆弧(空间圆弧)、圆、椭圆、跑道、距形、螺旋线、涂布、自动圆角、不规则三维样条曲线等图形元素；丰富的手工教导功能及图形预览功能及连续点胶功能；点胶速度、点胶量均可单独设置。
- 3、具有区域阵列复制，平移运算，批量编辑，单步运行，I/O 输入输出等功能。
- 4、系统具有自动执行功能、自动复位、产量设定、加工时间计时器等功能。
- 5、出胶流畅、断胶干脆、不拉丝、不漏胶；具有四种不同的拉丝工艺选择，可解决拉丝等工艺难题。

- 6、动作参数编辑完毕，通过串口将动作参数下载到控制器中，即可脱机单独运行，也可将动作参数保存到手持盒存储器中，方便调用，并能进行设备间的图形拷贝及保存。
- 7、手持盒可存储上百个加工文件，每个文件可支持上千条指令，使用时调出即可。
- 8、支持按类型分类批量修改参数。
- 9、可单料盘多治具循环工作，大副提高工作效率。
- 10、双导轨配置，高速、低噪音精密电机使点胶精度更高、性能更好稳定。
- 11、硬件上具备 4 个枪通道控制、4 路通用输出、8 路输入、12 路高速脉冲输出；控制点胶时间精度 1ms。
- 12、每条动作指令都有单独的开胶延时、关胶延时、退枪高度、单独的提前关胶功能，灵活的批量修改功能可以提高编辑效率，也可解决堆胶问题。
- 13、采用数显温度控制仪，精度高，操作简单明确方便。
- 14、采用大功率加热结构，加热均匀维修方便快捷。
- 15、加热采用纯铜材料制作，具有加热快、受热均匀。
- 16、控温精准，温度可调室温至 200℃，可根据调至所需温度，精准控制出胶迅速，断胶干脆，调压阀精准调节气压。
- 17、具有恒温功能，适用各行业针筒恒温加热，热熔点胶头温度均匀，温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 内部保温防止胶水固化。
- 18、外壳为铁氟龙隔热材料制作，可有效保持内部温度使其恒温效果更好，又起到隔热作用。
- 19、适用于 PUR 热熔胶、30ML 热熔点胶头。

二、应用范围：

传感器、继电器、电源适配器、电子玩具、电子元器件、家用电器、电动车控制器、电脑数码产品、线圈产品、按键类产品、电池盒、喇叭外圈点胶粘接；扬声器封装及点胶、光半导体、手机电池、机壳粘接、光学器件加工、五金零件封装涂胶等行业。

三、设备参数及品牌:

产品型号	ZHDJ-331	ZHDJ-441	ZHDJ-551	ZHDJ-661
外形尺寸	523×589×621mm	623×589×621mm	723×589×621mm	823×589×621mm
行程范围	300×300×100mm	400×400×100mm	500×500×100mm	600×600×100mm
传动方式	精密电机+同步带控制（可选丝杆）+精密直线导轨			
控制系统	自主研发（可选全职/恒控）			
示教模式	教导盒，程序可导出重复使用			
编程方式	示教型手持式编程			
程序储存	可存储 100 组加工数据			
调控温度	0℃~200℃（可调）			
显示方式	LED 教导盒			
重复定位精度	±0.05mm			
输入电源	AC220V			
移动速度	300~800mm/s（可定制）			
光电开关	华怡丰（可选松下/欧姆龙）			
工作环境	温度：室温~40℃ 湿度：20~90%			
机器负载	X 轴：10Kg；Y 轴：10Kg；Z 轴：3—5Kg			
机器重量	60KG			
备 注	尺寸、行程可根据需求非标定制			