

全自动双工位 PUR 热熔点胶机



全自动双工位 PUR 热熔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 PUR 热熔胶、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。

它结合了双工作台的设计和全自动操作的特点，旨在提高点胶效率和精度。这种设计实现了真正的一机两用，通过交替使用两个工作台，可以显著提高生产效率。每个工作台都可以独立进行点胶作业，通过其独特的设计和高科技的应用，实现了高效、精确、稳定的点胶作业，是现代工业生产中不可或缺的重要设备。

适用于产品工艺中的粘接、灌注、涂层、密封、填充、点滴、点、线、圆弧、圆形等不规则曲线连续不间断点胶，实现任何 3D 非平面轨迹路径点胶。

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，点胶运行精度更高。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。
- 12、高速运行时，平滑顺畅，噪音小。
- 13、采用同步带轮和马达的特殊装配工艺，搭配新工艺的同步带，完全解决长期使用后同步带的张紧和松动难题。
- 14、模块化的组装工艺，每个关键部件和关键位置都可单独拆卸，意外损坏部件皆可快速更换。
- 15、双工位设计使得两个工作台可以交替作业，节省了取放料的时间，实现了不间断的点胶作业；能够同时处理多个工序或产品，减少了人工操作，提高了生产过程的自动化水平，大大提高了生产效率和灵活性。
- 16、采用数显温度控制仪，精度高，操作简单明确方便。
- 17、采用大功率加热结构，加热均匀维修方便快捷。
- 18、加热采用纯铜材料制作，具有加热快、受热均匀。
- 19、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。
- 20、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±1℃内部保温防止胶水固化。
- 21、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。
- 22、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-5331 全自动双工位热熔点胶机
外形尺寸	500×300×300×100mm（可定制）
行程范围	720×623×600mm
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
显示方式	LED 教导盒
调控温度	0℃~200℃（可调）
重复定位精度	±0.05mm
输入电源	AC220V
工作气源	0.4~0.8Mpa
移动速度	300~800mm/s（可定制）
光电开关	华怡丰
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 以上
备 注	尺寸行程可根据需求非标定制