

第七章 AKS2L 系列热熔胶机

7.1 AK2L 系列热熔胶机系统简介

AKS2 系列热熔胶机采用温控仪控制各区域温度。整个温控系统直观简洁，宜维护。

AKS2 系列热熔胶机采用顺序加温控制方式，冷机上电后主熔缸与各胶管胶枪温控仪同时给电加热。整套系统达到就绪温度大约需要 0.2 小时，各区域到达设定温度后，可以开机工作。

AKS2L 系列热熔胶机控制面板画面



一块温控仪对应一个独立的加温区域，可以独立设定各区域温度

7.2 AKS2L 系列热熔胶机参数如下：

电源电压：220VAC/50Hz

装机功率：1800W

胶桶容量：2L

熔胶速率：2L/h

适用胶水粘度：200-4000 厘帕

操作温度：最大 220℃

输入压缩空气：<0.7MPa

输出接口：1 路

外形尺寸：460x330x580（长 x 宽 x 高）

7.3 AKS2L 系列热熔胶机操作流程

热熔胶机采用 PID 控温技术，控温符合热熔胶的特性，熔胶机内置一组点胶头；温度设置控制 2 个加热区域，控制终端能自动对操作 失误和故障进行报警和提示。热熔胶机能精确地控制熔缸和点胶头的温度。

AKS2L 热熔胶机使用压缩空气使熔化后的热熔胶输出至点胶头，压力高低由输入气压调整。热熔胶机装配有脚踏开关，当压下脚踏一关时点胶阀被打开开始输出胶水。

用特氟龙处理的熔缸可以盛放各种形状的热熔胶，包括片状、粒状和块状胶，熔缸部分有胶压表及增热鳍供选配。

启动流程

1. 将气源接入到熔胶机的调压表输入端口，将节调压表使输入气源压力在 0.6MPa，将熔胶机的电源插入接入 220VAC 插座。
2. 确保熔胶机的操作面板上的气源处理开关在泄压状态，拧开熔胶机顶部的熔胶桶盖锁紧螺栓，内添入清洁的热熔胶，清理熔胶桶口沿部的胶料后立即将缸盖关闭并锁紧熔胶桶盖锁紧螺栓，以免脏物进入。
3. 将熔胶机控制面板上的主电源开关合上，温控表指示灯开始点亮，设定温控表上的指针指向 165 度位置，熔胶机开始加温。
4. 等待预热时间（大约 20-30 分钟），胶块已经熔化并且个区域温度稳定。
5. 温度到达以后，使熔胶机的操作面板上的气源处理开关在保压状态，可以开始工作。
6. 用脚轻踩脚踏开关，此时喷胶嘴有胶水流出。胶水流量的大小可以通过喷胶嘴顶部的微调螺栓控制，逆时针拧时出胶量变大，顺时针拧时出胶量越小。
7. 熔胶机使用中途需要添加胶料时，必须先关闭气源或使 熔胶机的操作面板上的气源处理开关在泄压状态，才可以开盖加胶。
8. 关闭熔胶机时，先关闭气源，再关闭电源。

7.4 AKS5L 系列热熔胶机胶桶结构示意图

