

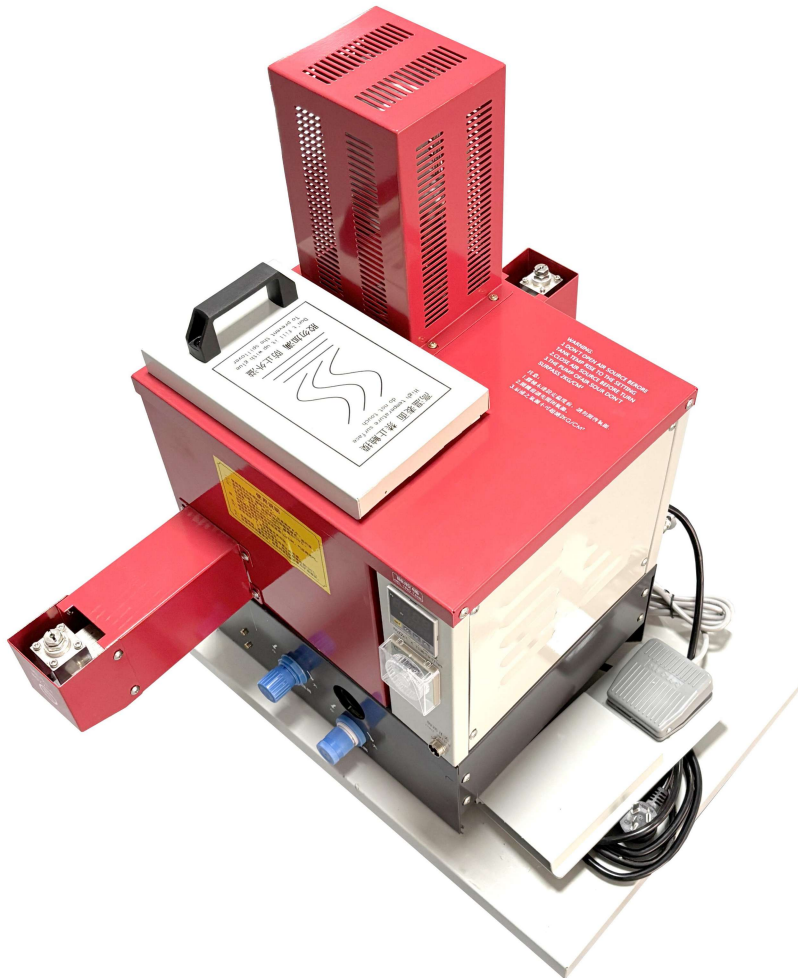
第八章 AKS5L 系列双头点胶机系统设置

8.1 AKS5L 系列双头点胶机系统简介

AKS5L 系列双头点胶机采用专用温控屏控制各区域温度。整个温控系统直观简洁，宜维护。

AKS5L 系列双头点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 0.3 小时，各区域到达设定温度后，可以开始工作。

AKS5L 系列双头点胶机



温控屏内置 3 个独立的加温区域，可以独立设定各区域温度

8.2 AKS5L 系列双头点胶机参数如下：

电源电压：220VAC/50Hz

装机功率：2800W

胶桶容量：5L

熔胶速率：5L/h

适用胶水粘度：200-5000 厘帕

操作温度：最大 220℃

压缩空气：>0.7MPa

输出接口：2 路（两路点胶头可以同时工作）

外形尺寸：550X450X500(长 X 宽 X 高)

8.3 AKS5L 系列双头点胶机概述

双头点胶机采用 PID 控温技术，控温符合热熔胶的特性，熔胶机配有两个点胶头；温度设置最多可达 3 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。

双头点胶机能精确地控制熔缸、热熔胶管和胶枪温度。延时加温功能对热熔胶管和胶枪延时加热，

这样降低了胶的碳化现象。降温功能使生产线在停机等待时，降低熔缸、热熔胶管和喷枪温度，生产线运转时立既升温，每个加热部位能在最短的时间内达到操作温度。同样减少了胶的炭化现象。

这些先进的功能增加了双头点胶机的使用寿命，保证了胶的性能，减少因胶炭化而造成的停机时间。

主机控制终端有多种防干扰措施，温控系统可与母机联锁、自动启动，更符合生产工艺的要求，温度设置和调整简单方便。

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，它与气动自动枪、电动自动枪、手动枪的各种特殊的胶枪配套而形式各种不同的应用，熔缸部分有胶压表及增热鳍供选配。

8.3.1 添加胶料：

熔缸内的胶位应保持在距顶盖 10 毫米至 50 毫米之间，当用胶量较大时，应频繁加料，如当熔缸空时再一次性添加大量热熔胶会使熔缸温度低于设备就绪温度点。

8.3.2 更换胶料：

如需更换胶料为两种不同类型或相互影响的料就需将系统进行彻底清洗。当担心胶料会相互影响时，请清洗熔胶设备。

8.3.3 启动

1. 在熔胶机缸内添入清洁的热熔胶，立即将缸盖关闭，以免脏物进入。
2. 将控制面板上的主电源开关合上，控制屏开始显示，熔胶机开始加温。
3. 等待预热时间（大约 20-30 分钟），胶已经熔化并且个区域温度稳定。
4. 温度到达以后，打开胶机侧面的气源阀门，按下面板上的启动按钮，活塞泵开始自动工作至胶水保压状态。

8.3.4 关机

1. 关闭气源。
2. 将控制面板上的主电源开关关闭。
3. 清理双头点胶机表面的粉尘。

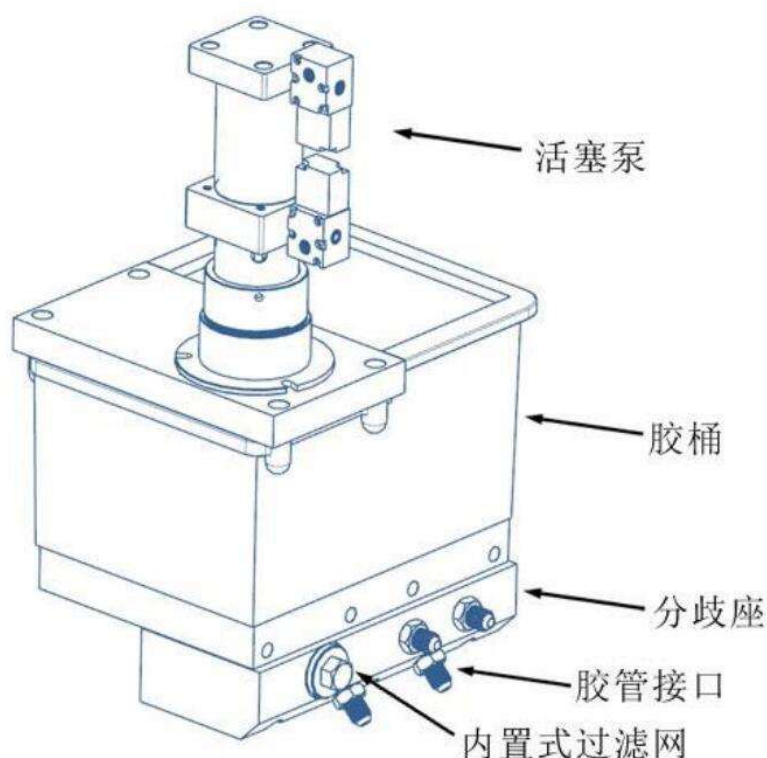
8.3.5 输出胶水压力的调节方法

AKS5L 双头点胶机使用自动换向的活塞泵，活塞泵能输出高压热熔胶，输出胶水压力的高低由输入气压调整控制，找到面板上的气压调节阀旋扭，向外轻拉旋扭并旋转即可调节输入空气压力，观察双头点胶机顶部的空气压力表，一般设置在 0.3Mpa 即可，调节完毕向内轻推旋扭即可完成胶水压力的调节。

8.3.8 回流阀的调节方法

AKS5L 双头点胶机内置有回流阀，回流阀的作用是为了确保输出胶水压力的稳定，回流阀装置在热熔胶缸内部，打开热熔胶缸盖即可看到回流阀，用内六角扳手顺时针拧调节螺栓即可增大胶压，反之则减小胶压。出厂时已作过校准 50 公斤压力，可根据现场实际使用情况作适当调整。

8.4 AKS5L 系列双头点胶机胶桶结构示意图



8.5 AKS5L 系列双头点胶机的安装、使用与存储

8.5.1 安装与初次使用

1) 双头点胶机搬运:

主机可有二人搬运,各抬一头,抓紧底部托架,请勿用绳索或钩类工具,请勿在机上站立。

2) 双头点胶机固定:

胶机可安装于平面或支架上,主供电电路和其它控制通讯线路可以由底部通过。

3) 双头点胶机安装:

双头点胶机固定好以后,请按以下步骤安装:

1、确定供电电源开关和熔胶机主电源开关都处于关闭状况。

2、卸开电气箱盖,将正确的供电电源线接至开关上,并连好接地线。

8.5.2、添加热熔胶:

熔缸内胶料位应**保持在距顶盖 15 至 50 毫米之间**,当出胶量较大时,应频繁加胶,当熔缸的胶用空时,一次性添加大量热熔胶会使熔缸温度低于设备就绪温度点。

8.5.3、更换热熔胶:

更换两种不同类型或相互影响的胶料时,需将系统进行彻底清洗。

8.5.4、起动

1. 在熔缸内添入清洁的热熔胶,立即将缸盖关闭,以免脏物进入。

2. 将控制面板上主电源开关合上，显示屏开始显示， 熔胶机开始加温。
3. 等待预热时间（大约 20—30 分钟），胶已经熔化。
4. 各区域达到设定温度以后，活塞泵可以开始工作。
5. 踩下对应胶头的控制开关（脚踏开关）时，胶头即可正常出胶使用。

8.5.5、临时性的设备储存保管方法

1. 用清洗液清洗系统，具体操作见维修保养。
2. 释放压力关断所有电源。
3. 清洁或更换过滤网装置，具体操作见维修保养。
4. 释放残余气压。
5. 排除残余热熔胶并清理部件。
8. 除去所有气路线及供电电线。
7. 将设备包装。
8. 储藏至安全地点。

8.5.8、处理设备方法

1. 关掉所有气压及电源装置。
2. 释放剩余的气压。
3. 移除所有剩余的热熔胶。
4. 移除所有在热熔胶管上及其它配件上的剩余的热熔胶。
5. 拆除所有配件及将分类成机械零件和电子零件。
8. 安排所有零件使再循环利用。

8.8 AKS5L 系列双头点胶机的维护与保养

8.8.1 一般清洗

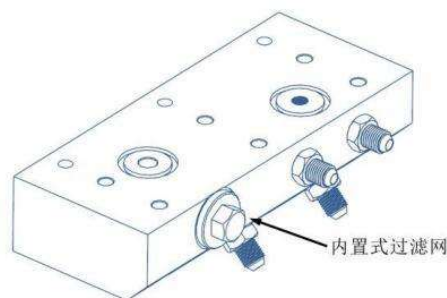
双头点胶机采用高强度外涂层漆，可用各种常用的清洁方法，但为防止涂层脱落或损伤，请勿用强腐蚀性溶剂，机盖和面板可用工业酒精擦拭。

8.8.2 保养

双头点胶机只需少量维护，缸体内置初级过滤器，目的为防止大颗粒的杂物进入系统，通常不需清洗，而其它需要保养的部件按以下程序操作。

8.8.2.1 输出过滤器

泵输出过滤在最初几个月内每个月更换，在获得经验之后，可以自行制定清洗、更换的时间，输出过滤器在(连接胶管的)分歧座内，见附图。



按以下步骤更换输出过滤网

- 1、请先将系统升至操作温度；
- 2、释放分歧座内的胶压；
- 3、旋开过滤器盖；
- 4、用勾状器具将过滤网提出分歧座；
- 5、观察过滤网内炭化物及杂物，如需要更则换过滤网；
- 8、更换过滤网时，同时更换密封 O 型圈，在 O 型圈上涂上防烫油膏；
- 7、在过滤器盖螺纹涂上四氟乙烯，装上分歧座并旋紧。

8.8.2.2 热熔胶管接头所有接头必须每三个月检查一次是否锁紧。

8.8.2.3 初级过滤器清洗

- 1、将熔缸内热熔胶泵出；
- 2、将熔缸温度降至热熔胶软化点；
- 3、将熔胶机侧盖板移开，但不要取下接地线；
- 4、戴上防护手套，旋开过滤器安装螺栓，取出初级过滤器；
- 5、将过滤器放进清洗液浸泡一段时间后，拿出过滤器，用热风枪和布清洁过滤器上脏物；
- 8、将过滤器螺纹涂上四氟乙烯，并装回熔胶机；
- 7、安装过滤器时，注意将开口朝向泵方向；
- 8、将侧盖装回；

8.8.3 一般维修规则

9.8.3.1 月度维修保养

- 1、检查输出过滤网，如必要的话请更换；
- 2、检查底座上漏胶情况，如密封损坏失效请更换。

8.8.3.2 季度维修保养

- 1、检查热熔胶管连接器是否紧固；
- 2、检查螺栓是否紧固；
- 3、检查初级过滤网，清洗或更换。

8.8.4 卸放胶压

为了安全起见，在更换过滤网或拆卸热熔胶管、胶枪时必须卸放胶压，及按下列步骤操作：将双头点胶机升至操作温度，泵处于停止状态，气压关闭状态。

- 1、找到泄压阀门位置
- 2、用工具慢慢旋松泄压阀门（不要安全旋出）至胶泄出，胶会自出胶口泄出至事先放置的容器内
- 3、卸放胶压以后，后重新旋紧泄胶阀门

8.8.5 清洗系统

如有脏物混入胶内或需更换热熔胶品牌，就应该清洗双头点胶机，需用至少 8 升清洗

液

- 1、尽可能将热熔胶排空；
- 2、将胶压减为零；
- 3、将热熔胶管与喷枪胶路接头放开，将热熔胶管一头放入盛器内；
- 4、将清洗液倒入熔缸内保温 15 分钟，仔细的将清洗液与剩余热熔胶混合；
- 5、慢慢开动泵，将一半清洗液通过热熔胶管泵出；
- 6、将胶压降为零；
- 7、更换过滤网和密封圈；
- 8、添加新的热熔胶并升至操作温度；
- 9、连接热熔胶管、喷枪并将剩于清洗液排出（等新热熔胶稳定后排出）；
- 10、热熔胶缸内添满新热熔胶，系统就绪。

8.8.8 安装要求：

1. 在安装热熔胶管前，必须确认双头点胶机电源处于关断状态。
2. 热熔胶管与主机连接 8 芯电气接头，热熔胶管与喷枪连接为 4 芯连接器

8.8.7 拆卸要求：

注：拆卸热熔胶管前，必须确认热熔胶管内胶压已释放，先将活塞泵关闭，打开胶枪释放系统压力。

8.8.8 感温器检查：

当感温器阻值发生变化时，按阻值表校对，默认采用 K 型热电偶。