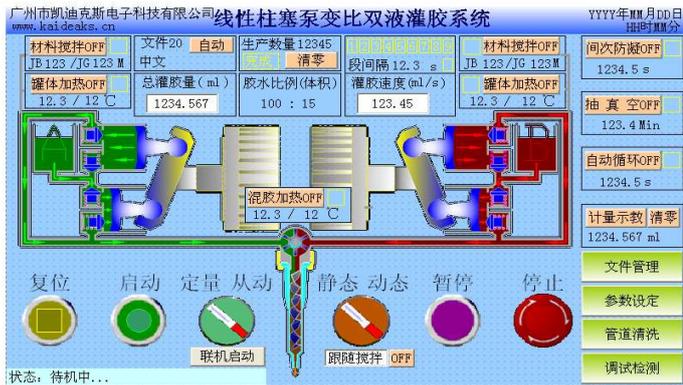
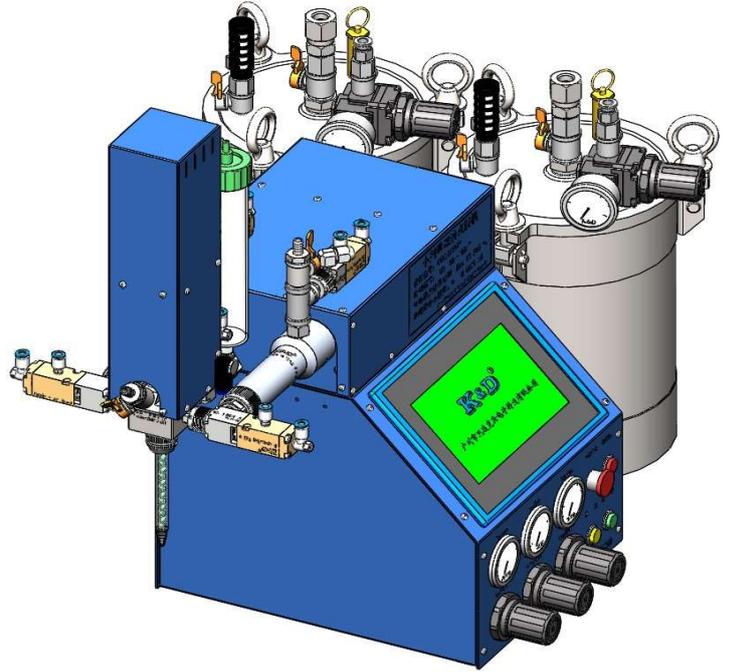


K&D 小剂量柱塞变比例双液灌胶机

用途：将A、B双液胶粘剂按特定比例（容积比或重量比）即时同步定比例中、小剂量输出，出口端采用动态搅拌混合或静态混合的方式而获得参数特性合乎要求的可控流体。

K&D 小剂量柱塞变比例双液灌胶机特性

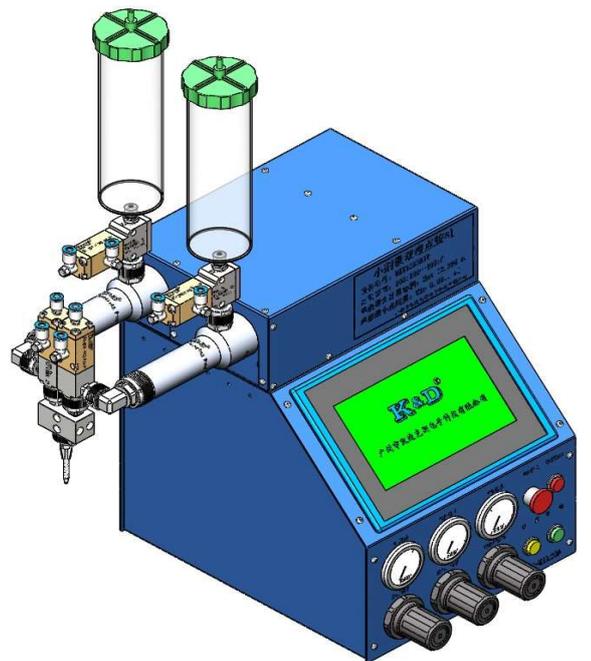
1. 计量比例泵采用刚性柱塞泵，不受胶粘剂黏度、浓度、环境温度、湿度、管道压强等外部因素影响，保证双液胶粘剂超高的比例、计量精度。
2. 计量泵为单向计量柱塞泵结构，受限于柱塞泵容积，每次最大点胶量不可超过双泵最大比例值之和。
3. 计量泵采用闭环步进马达驱动，双液变比，比例可精准设定；胶粘剂的输送为匀速、稳定、无脉压波动的线性输出，确保双液胶粘剂比例实时同步、匀速挤出、混合，可实现高精度划线或填充。
4. 特殊结构的无磨损免接触柱塞泵系统使设备对胶粘剂内含有的微颗粒添加料材料不敏感，不会因胶粘剂内的微颗粒添加料磨损柱塞或泵体而影响双液比例精度与灌胶量精度，可保持设备长期稳定运行。广泛适用于各种流体材料（包括含有石英砂、氧化硅、氧化铝等高磨性微颗粒添加料的单液胶粘剂），如：环氧树脂(EPOXY)、硅胶(Silicone)、亚力克(Acrylic)、PU胶等。
5. 计量泵具有特别的柱塞参数重置、计量补偿以及密封件预留修复功能，可保持比例泵长期高可靠性运行。
6. 触屏操作并动态显示所有与灌胶相关参数，设备工况一目了然，人机界面亲和。
7. 生产数量的动态计数显示便于数量管理。



双液灌胶机操作显示屏

12. 闭环步进马达的连续反馈修正特性可确保双液计量的精准输出；若灌胶机出现比例异常或计量异常时会自动发出灌胶异常报警。
13. “灌胶暂停”和“灌胶恢复”功能，即灌胶过程中可暂停灌胶，待生产异常排除后可继续跟随上一轮的暂停操作。
14. 可根据双液胶粘剂的固化特性设置防凝胶时间参数，预防因生产意外短暂停顿而导致双液胶粘剂凝结、堵塞。
15. 对于易拉丝的胶粘剂，可选择出口端采用回吸式点胶阀配置的型号，断胶干脆，有效避免拉丝或滴漏。
16. 动态混合搅拌装置可根据双液胶粘剂混合特性或灌胶工艺设置为“始终搅拌”模式或灌胶“跟随搅拌”模式。
17. 配合胶粘剂单液检测端口，可方便地在灌胶初次或定时检测称量单液胶粘剂混合比例，防止比例参数计量漂移而引起批次不良。
18. 混合灌胶出口端（动态或静态混合）体积小、重量轻，可直接安装于自动化设备执行端作业，避免采用延长管而导致灌胶量精度受损以及堵塞延长管。
19. 动态混合搅拌系统设置混合腔排气口，灌胶初始阶段可方便地排空胶粘剂混合腔，避免双液胶粘剂内混入气泡。
20. 小剂量的双液胶粘剂可配置透明压力针筒作为储液容器，更换胶粘剂更方便，更适合于产品试制或实验室使用。
21. 压力容器内流体材料剂量动态显示并“欠料预警”输出。
22. 动态混合系统配置专用清洗剂压力针筒及自动气液清洗切换阀，方便对混合腔及针头内的双液胶粘剂及时清洗、避免混合胶凝固堵塞，操作简单、方便。
23. 本设备可作为高精度双液灌胶机单独使用，也可连接其它自动化设备；设置点胶完成信号输出，方便受控于周边自动化设备。

8. 专业的双组分PLC控制程序，使复杂的灌胶过程条理化；可在本设备直接数据化设置胶粘剂比例、灌胶量以及灌胶速度；也可与其它设备联机时也可接受上位机发出的灌胶量、灌胶速度的指令数据输入以实现定制化生产。
9. 设置胶粘剂密度换算程序，可按双液胶粘剂的体积比例或重量比例进行混合比例设定；切换简单、方便，免除混合比例性质混乱的烦恼。
10. 灌胶量可计量示教、一键设置，便于未知灌胶量的设定。
11. 灌胶程序可保存，程序最大存储数量为10个，便于多类型灌胶产品的切换。



K&D® 小剂量柱塞变比例双液灌胶机基本参数

基本型号	标配内容 标配参数	适用黏度范围 (cps)	适用双液混合比例	双液比例精度	最小灌胶量 (ml/次)	双液灌胶量精度 (ml/次)	最大灌胶速度 (ml/S)	最大点胶频率 (次/Min)	单液泵 计量容积 (ml)		混合器入口 回吸阀配置	气液清洗 针筒容积 (ml)	适用环境	电源	功耗 (kw)	气源 (MPa)	重量 (kg)
									A剂	B剂							
MIX1313A1C		1~100K	100:100	±0.8%	0.005	±0.0022	1.59	480	13.2	13.2	无	30~200 (仅限动态混 合)	5~60℃ RH≤95%	AC 220V 50/60Hz	0.8~5.7	0.55~0.79	17
MIX1313A1V			100:5		0.026		0.83				有						
MIX1616A1C		1~50K	100:100	±1%	0.008	±0.0032	2.41		20.1	20.1	无						
MIX1616A1V			100:5		0.039		1.26				有						
MIX1613A1C		1~50K	100:100	±1%	0.006	±0.0027	2		20.1	13.2	无						
MIX1613A1V			100:3		0.32		1.23				有						

注：1. 本表格数据是以清水在环境温度为27℃的条件下（此时清水的黏度值为1cp）测定，其它流体材料仅供参考。

- “最小灌胶量”数值分别为最大比例、最小比例时100次实测累加数据的平均值。
- “最大灌胶速度”数值为最大比例、最小比例时测试数据。一般来说，胶粘剂黏度值越低，“最大灌胶速度”相对越大；
- “灌胶量精度”数值为最大比例、最小比例时灌注1ml清水10次测试数据的次极限偏差平均值。

小剂量柱塞变比例双液灌胶机特性辅助选配代号参数

辅助 选配 代号	混合搅拌 方式		单液容器 容积(L)		单液容器 惰性气体保护		单液容器 管道温控		气液冲洗 系统	
	动态	静态	A剂	B剂	有	无	有	无	有	无
选配时按 顺序填入相关 字母或数字 (无标识选项 不填写)	D	S	5(5L)	5(5L)	N	无 标识	H	无 标识	F	无 标识
			3(3L)	3(3L)						
			2(2L)	2(2L)						
			T	T						
			针筒300CC 针筒300CC							

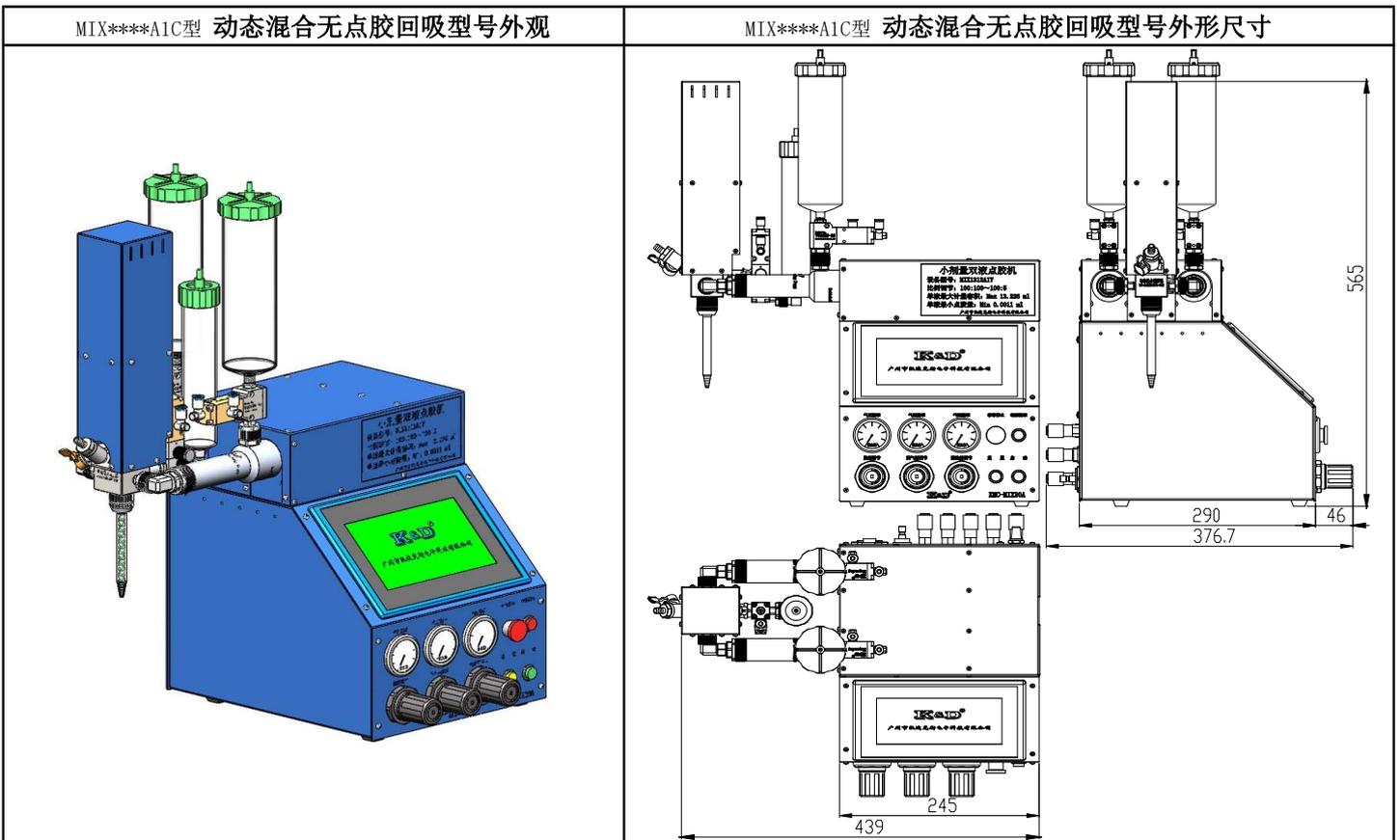
特性辅助选配参数提示：

- 当双液混合程度要求较高、双液比例悬殊、双液黏度差别较大时推荐优先选择“动态混合”选项。
- 易产生沉淀的单液胶粘剂推荐先搅拌后再使用。
- 单液胶粘剂含有微气泡时推荐先脱泡处理后再置于压力容器。
- 对于潮湿敏感性较高的单液胶粘剂，推荐选配“惰性气体保护”系统，“压力容器”内通入低压惰性气体以隔绝空气。
- 对具有温度敏感性的胶粘剂推荐选配“温控系统”进行温度控制，保证胶粘剂参数特性不发生变异。
- 选择静态混合方式无“气液冲洗系统”配置选项。

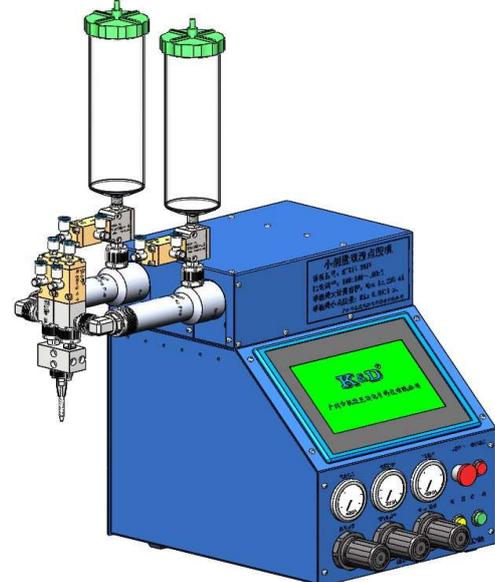
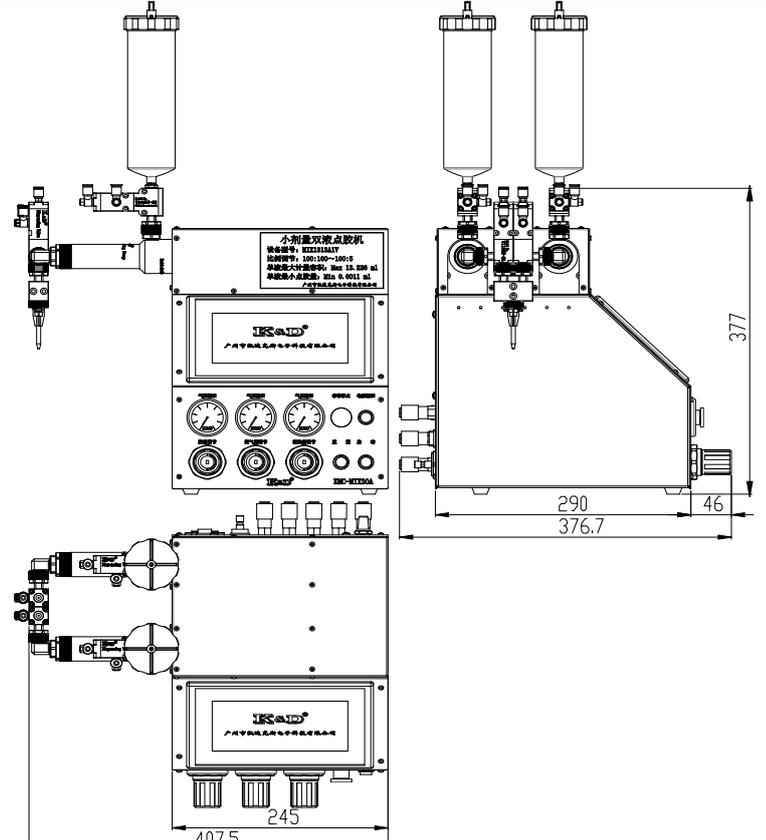
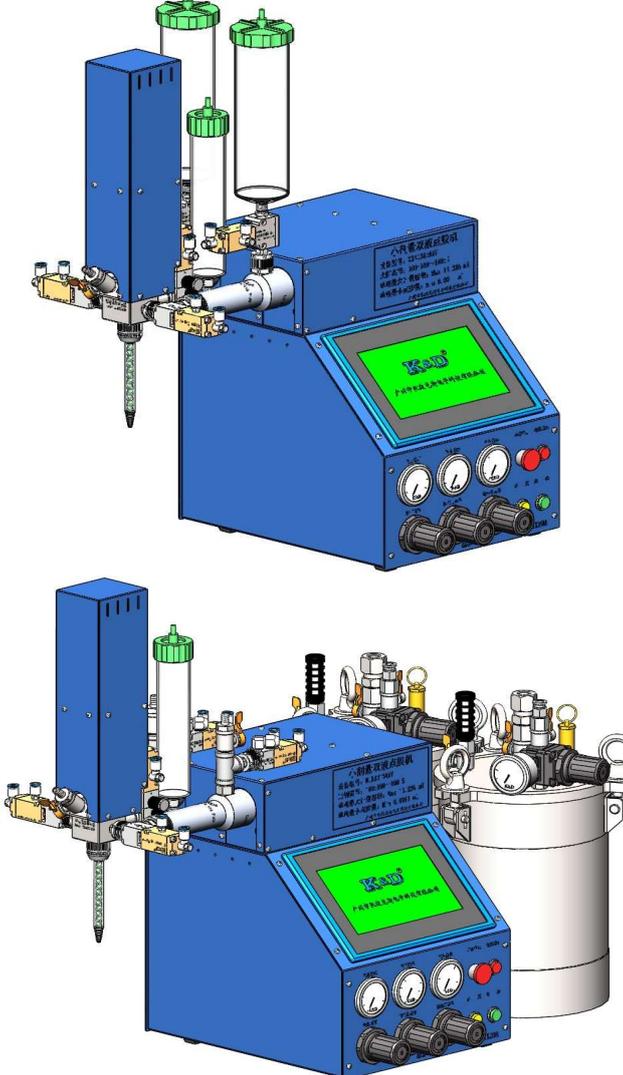
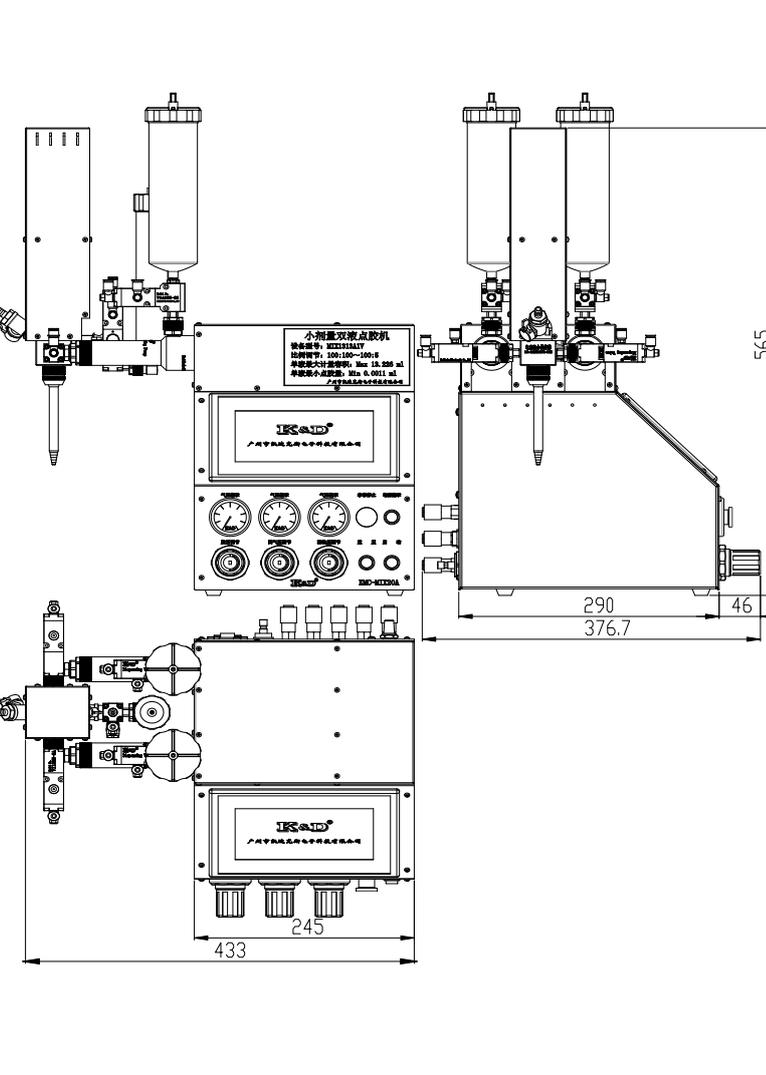
小剂量柱塞变比例双液灌胶机辅助选配型号说明示例
双液灌胶机基本型号
MIX 1613 A1C
辅助选配型号
D 2 2 N H F

注：选型时“基本型号”为基本功能标配；“辅助选配型号”可能因客户实际需求或胶粘剂特性而异，由客户自行选择或由我公司根据客户要求推荐；“基本型号”与“辅助选配型号”间以“-”连接。

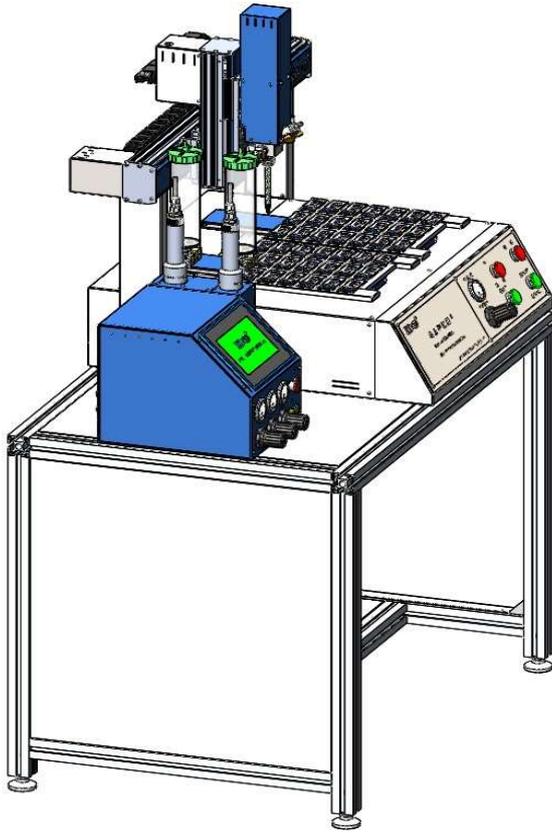
- 配置气液自动冲洗系统：“F”，配置（标配针筒100cc）；“无标识”，无配置。
- 单液胶粘剂容器及管道需否温控：“H”，需要温控；“无标识”，无需温控。
- 单液胶粘剂需否氮气保护装置：“N”，需要惰性气体保护；“无标识”，不需要。
- B胶粘剂容器容积大小：可选配压力桶5L、3L、2L或针筒（标配300cc）。
- A胶粘剂容器容积大小：可选配压力桶5L、3L、2L或针筒（标配300cc）。
- 双液混合搅拌方式：“D”，动态搅拌混合；“S”，静态混合。

K&D® 小剂量柱塞变比例双液灌胶机基本外形尺寸


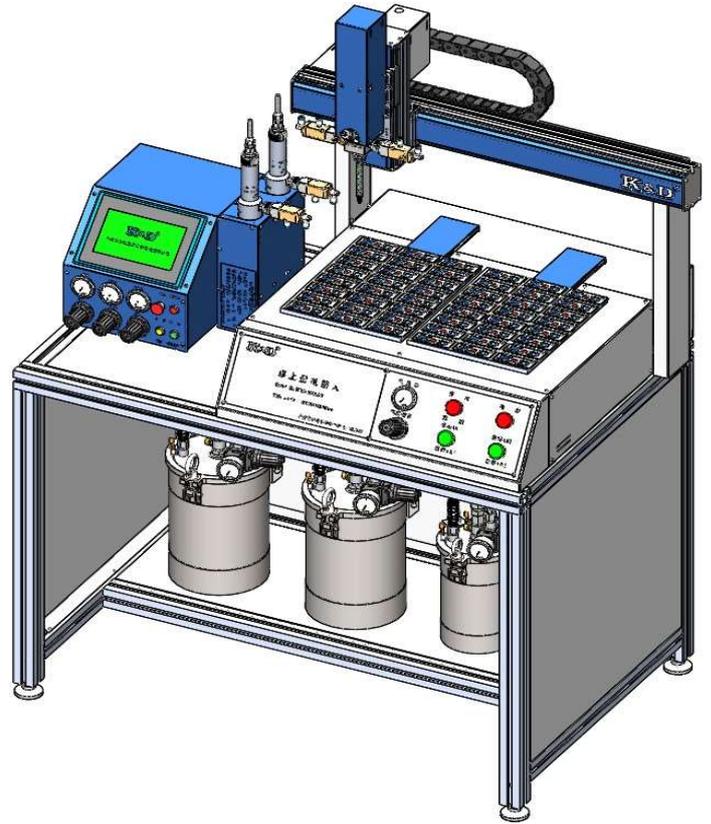
K&D[®] 小剂量柱塞变比例双液灌胶机基本外形尺寸

MIX***A1V型 静态混合有点胶回吸型号外观	MIX***A1V型 静态混合有点胶回吸型号外形尺寸
	
MIX***A1V型 动态混合有点胶回吸型号外观	MIX***A1V型 动态混合有点胶回吸型号外形尺寸
	

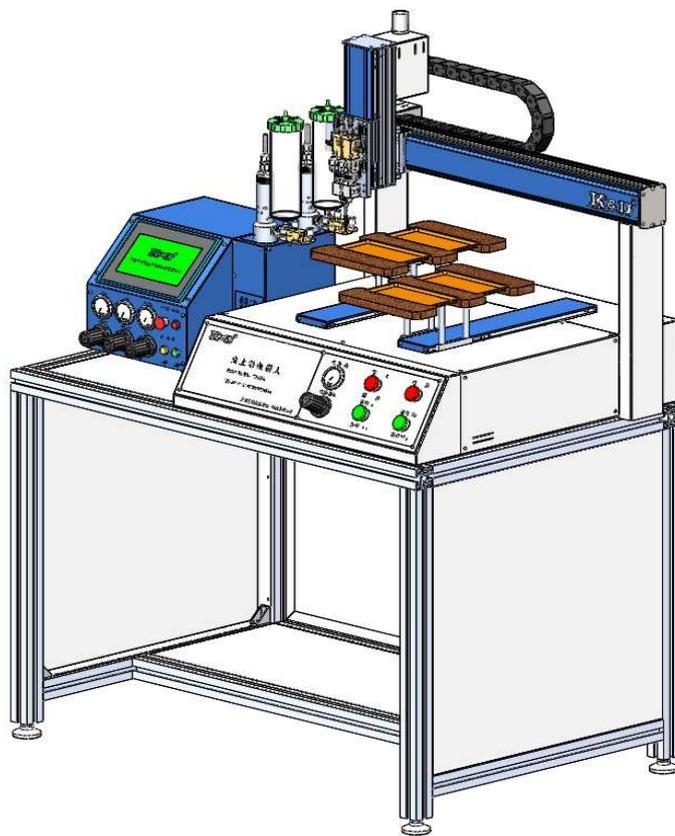
K&D[®] 小剂量柱塞变比例双液灌胶机典型应用示例



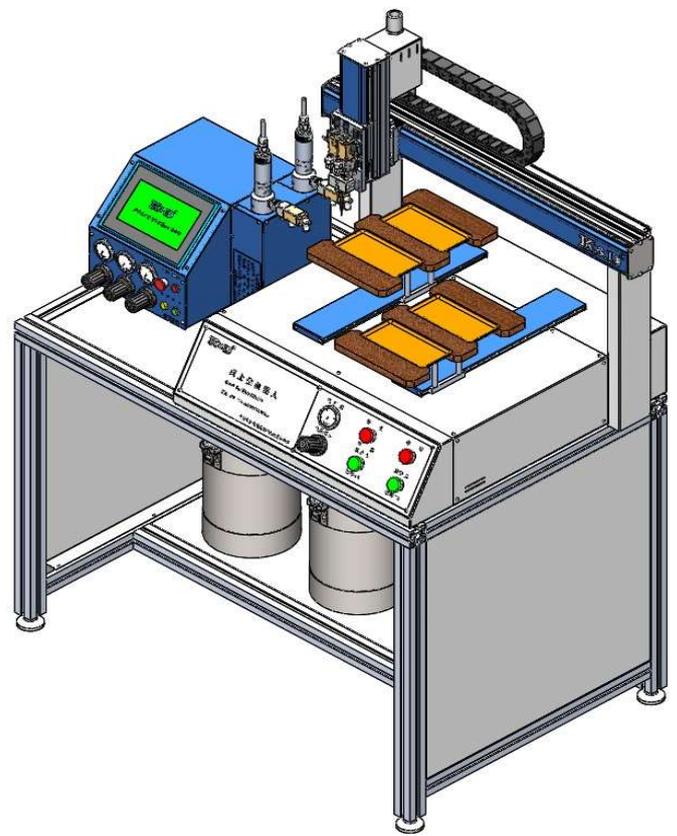
动态混合双平台铭牌自动双液滴塑胶示例



动态混合双平台铭牌自动双液滴塑胶示例



静态混合双平台手机壳支架自动双液点胶示例



静态混合双平台手机壳支架自动双液点胶示例