

K&D® 点胶机与点胶阀控制器

点胶控制器可分为点胶机与阀控制器两大类型：

1. 点胶机：对针筒内流体材料直接实施控制（正压、负压）以获得可控流体；
2. 点胶阀控制器：对点胶阀的阀门实施控制以间接控制流经点胶阀的流体材料。

1.1 **液体点胶机**：以点胶针筒为压力容器，将流体材料置于点胶针筒内，点胶机控制针筒的压强、点胶时间、真空回吸强度等参数以获得胶粘剂的定量吐出并确保胶粘剂无滴漏。

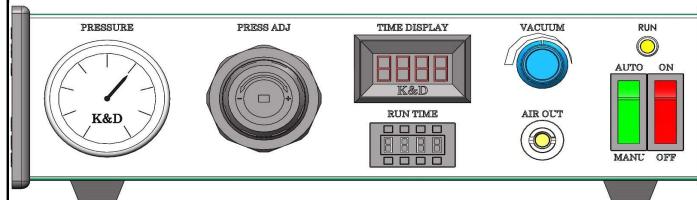
该点胶方式适用于黏度范围在200~50,000cps中、低黏度（或浓度）流体材料（液体或稀膏状体）的小剂量自动化作业或实验室小批量试制作业，操作简单，使用灵活、方便。

提供KD2500型、KD2600型、KMC-IIA型等三种型号供客户选择，其中KD2600型、KMC-IIA型带有点胶自动循环功能。

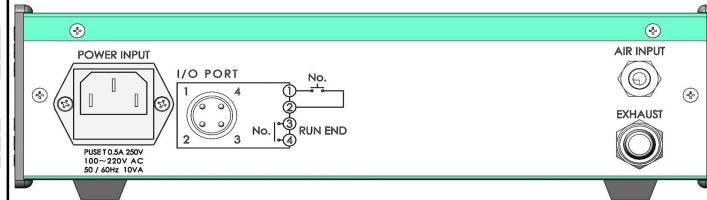
KD2500型 点胶机基本参数

型 号	KD2500型	特 性
点 胶 时 间 范 围	0.008~9.999 Sec	*微电脑芯片控制，计时重复性精确；
点胶时间最小增减量	0.001 Sec	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数；
工 作 气 压	0.02~0.5 Mpa	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压，适用范围广；
内 部 电 压	24V DC	*四位高亮度LED数字实时显示点胶运行时间；
重 复 精 度	≤ ±0.02%	*数字式时间拨码按键易于目视管理；
点 胶 频 率	Max 580次/分	*高频高精度电磁阀，点胶响应更精确；
电 源 规 格	100~240V AC, 50/60Hz	*LED运行信号灯指示，可直观监控运行状态；
功 耗	Max 15VA	*真空负压旋钮，可依据胶粘剂黏度灵活调节针筒真空负压回吸力；
外 形 尺 寸	W261xD155xH78mm	*手动/自动点胶切换功能，独立点胶或联机受控均可灵活处置；
重 量	2.75 kg	*标准的点胶针筒输出接口，易于点胶附件的选择；
适 用 环 境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出，方便受控于周边自动化设备。

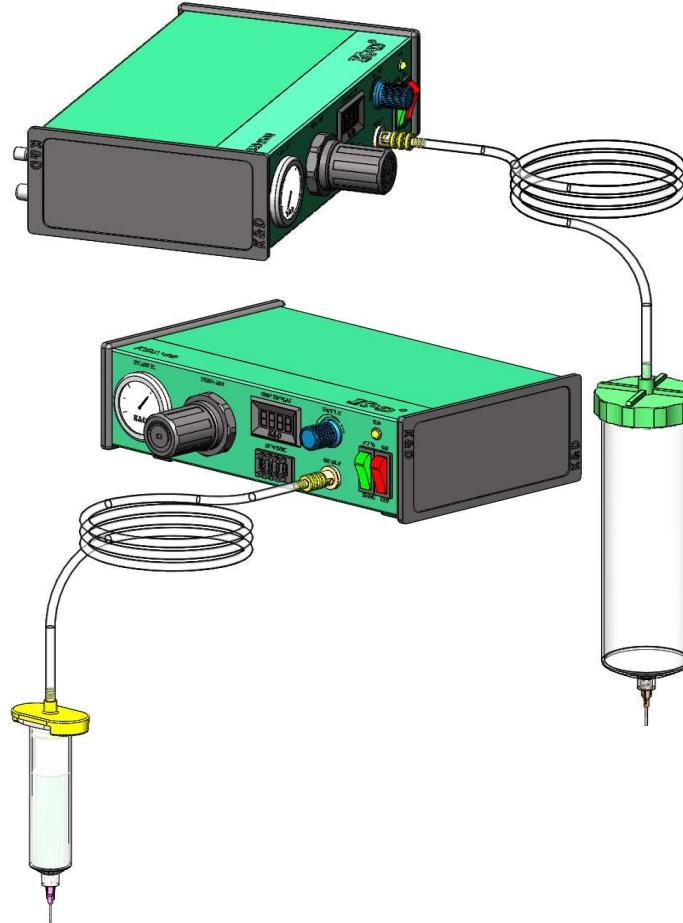
前视图



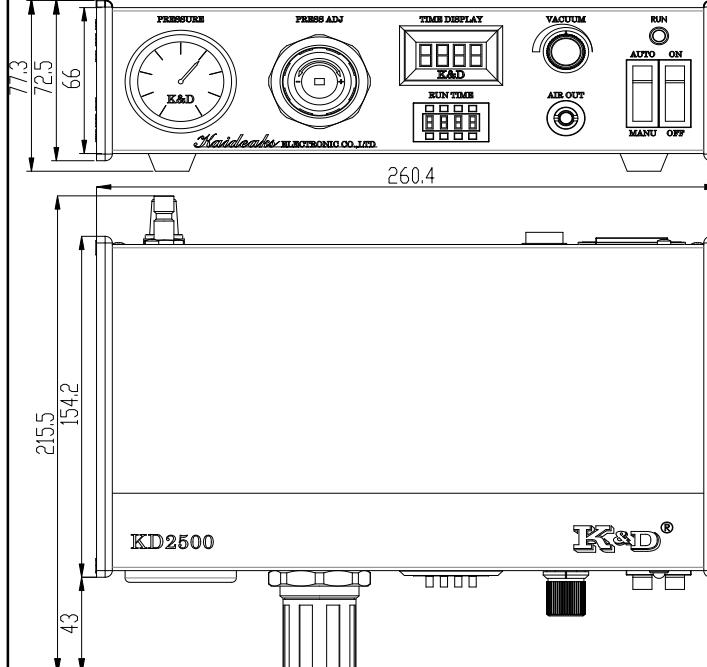
后视图



应用示例



外观尺寸



适用于中低黏度~中高黏度（即黏度值0.5K~50Kcps）流体材料。
过低黏度值（500cps以下）的流体材料回吸不稳定，易产生针筒内流体“冒泡”现象，严重影响点胶精度；此时应考虑使用阀点胶系统。
高黏度值（50Kcps以上）的流体材料点胶完成后易出现针头断胶不干净，流体材料会缓慢溢出，产生“滞流”现象；此时应更换为KD2600型点胶机或考虑使用阀点胶系统。

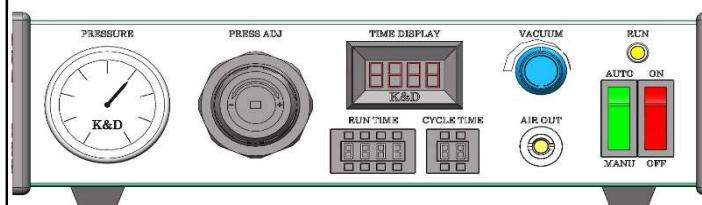
标配30CC点胶针筒组件2套，需要其它容积的点胶针筒时也可换配3、5、10、55CC针筒组件2套或100、200、300、400、500CC等针筒组件1套。

本设备也可用于单液阀点胶系统中控制单动点胶阀。

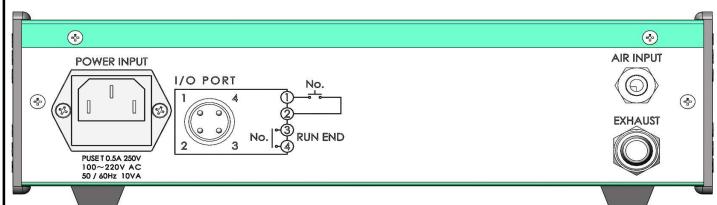
KD2600型 点胶机基本参数

型 号	KD2600型	特 性
点胶时间范围	0.008~9.999 Sec	*微电脑芯片控制, 计时重复性精确;
点胶时间最小增减量	0.001 Sec	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压, 适用范围广;
工作气压	0.02~0.5 Mpa	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数;
内部电压	24V DC	*四位高亮度LED数字实时显示点胶运行时间;
重复精度	$\leq \pm 0.02\%$	*数字式时间拨码按键易于目视管理;
点胶频率	Max 580次/分	*高频高精度电磁阀, 点胶响应更精确;
循环时间设定范围	0.1~9.9 Sec	*自动循环功能及LED双色运行信号灯指示, 可直观监控运行状态;
电源规格	100~240V AC, 50/60Hz	(绿色/点胶工况, 黄色/循环工况);
功耗	Max 15VA	*真空负压旋钮, 可依据胶粘剂黏度灵活调节针筒真空负压回吸力;
外形尺寸	W261xD155xH78mm	*手动/自动点胶切换功能, 独立点胶或联机受控均可灵活处置;
重量	2.79 kg	*标准的点胶针筒输出接口, 易于点胶附件的选择;
适用环境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出, 方便受控于周边自动化设备。

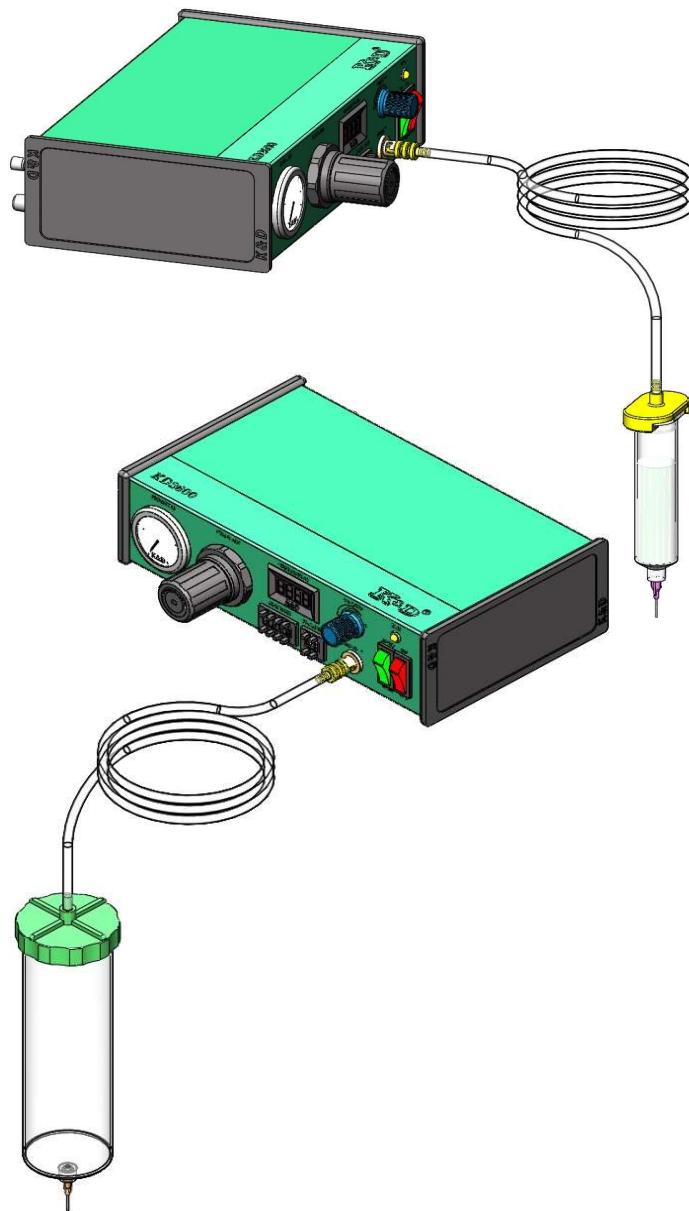
前视图



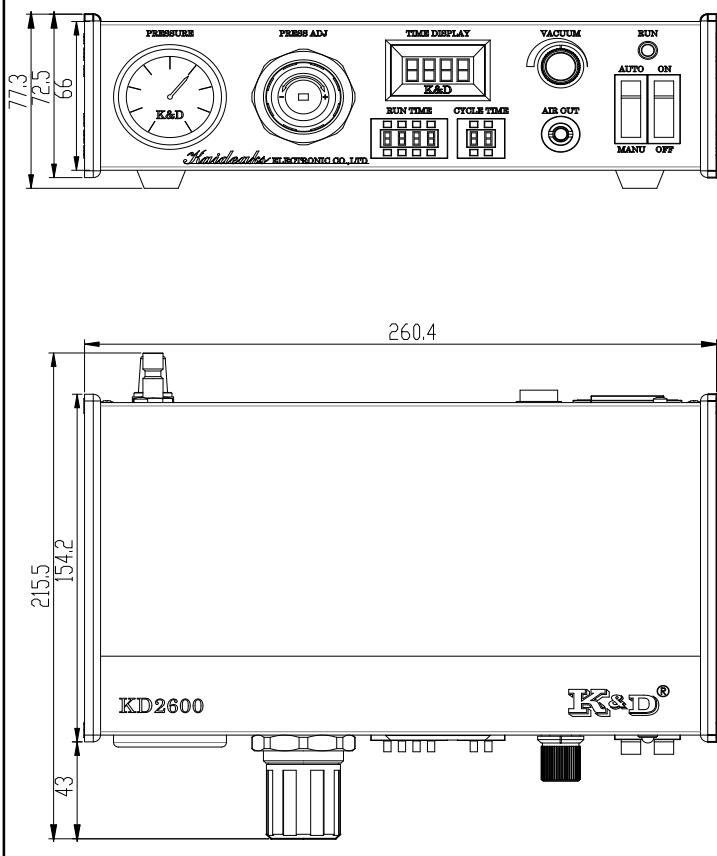
后视图



应用示例



外观尺寸



适用于中低黏度~中高黏度(即黏度值0.5K~50Kcps)流体材料。
过低黏度值(500cps以下)的流体材料回吸不稳定, 易产生针筒内流体“冒泡”现象, 严重影响点胶精度; 此时应考虑使用阀点胶系统。
高黏度值(50Kcps以上)的流体材料点胶完成后易出现针头断胶不干净, 流体材料会缓慢溢出, 产生“滞流”现象; 此时应更换为KD2600M型膏体点胶机或考虑使用阀点胶系统。
标配30CC点胶针筒组件2套, 需要其它容积的点胶针筒时也可换配3、5、10、55CC针筒组件2套或100、200、300、400、500CC等针筒组件1套。
本设备也可用于单液阀点胶系统中控制单动点胶阀。

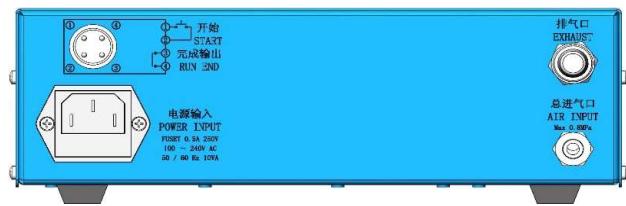
KMC-IIA型 点胶机基本参数

型 号	KMC-IIA型	特 性
点胶时间范围	0.01~99.99 Sec	*微电脑芯片控制, 计时重复性精确;
点胶时间最小增减量	0.01 Sec	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压, 适用范围广;
工作气压	0.02~0.5 Mpa	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数;
内部电压	24V DC	*四位高亮度LED数字实时显示点胶运行时间;
重复精度	≤ ± 0.02%	*毫秒级的点胶时长设置, 数字式时间拨码按键易于目视管理;
点胶频率	Max 480次/分	*超高频高精度电磁阀, 点胶响应更精确;
循环时间设定范围	0.1~9.9 Sec	*自动循环功能及LED双色运行信号灯指示, 可直观监控运行状态;
电源规格	100~240V AC, 50/60Hz	(绿色/点胶工况, 黄色/循环工况);
功 耗	Max 15VA	*真空负压旋钮, 可依据胶粘剂黏度灵活调节针筒真空负压回吸力;
外 形 尺 寸	W261xD155xH78mm	*手动/自动点胶切换功能, 独立点胶或联机受控均可灵活处置;
重 量	2.1 kg	*标准的点胶针筒输出接口, 易于点胶附件的选择;
适 用 环 境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出, 方便受控于周边自动化设备。

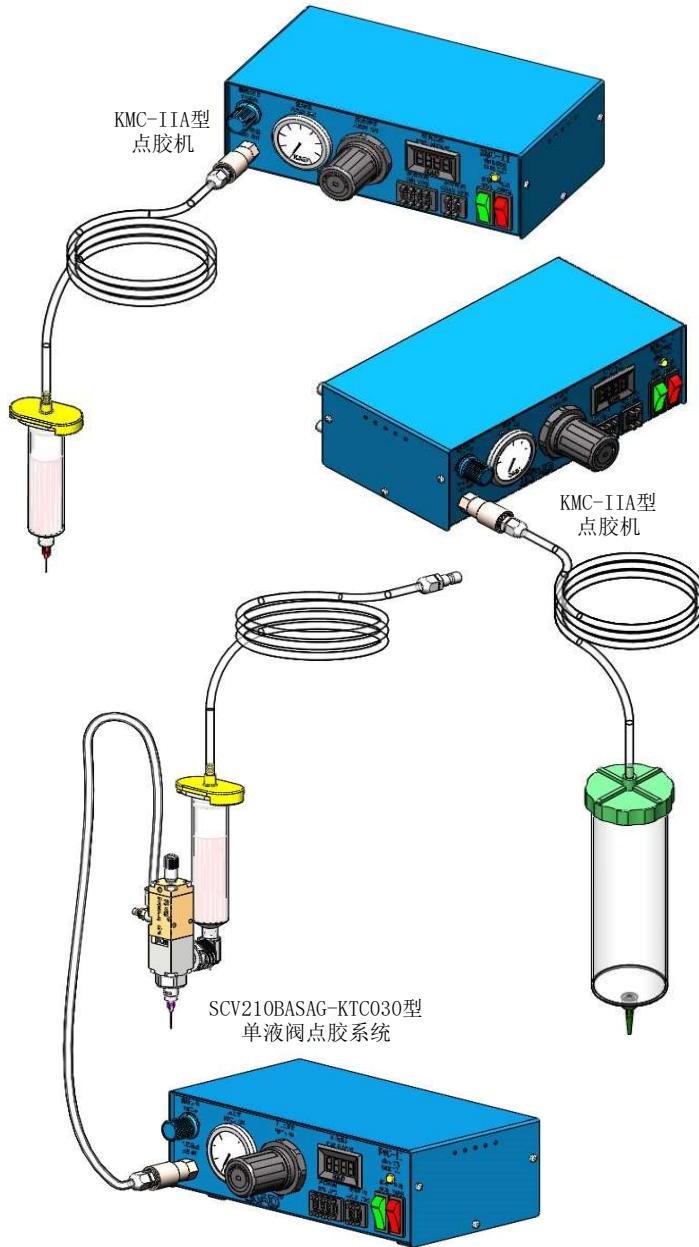
前视图



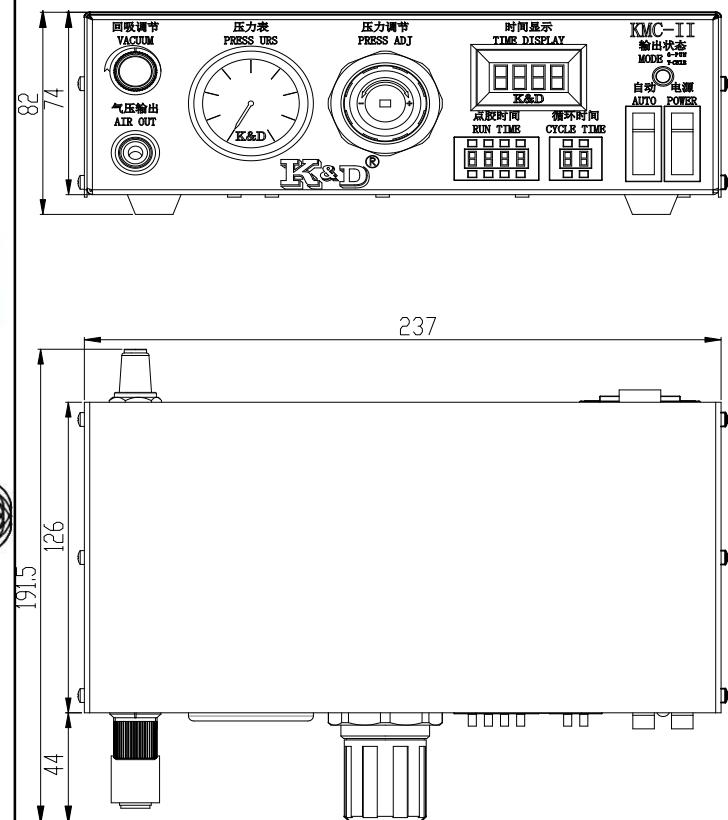
后视图



应用示例



外观尺寸



适用于中低黏度~中高黏度(即黏度值0.5K~50Kcps)流体材料。
过低黏度值(500cps以下)的流体材料回吸不稳定, 易产生针筒内流体“冒泡”现象, 严重影响点胶精度; 此时应考虑使用阀点胶系统。
高黏度值(50Kcps以上)的流体材料点胶完成后易出现针头断胶不干净, 流体材料会缓慢溢出, 产生“滞流”现象; 此时应更换为KD2600M型膏体点胶机或考虑使用阀点胶系统。

标配30CC点胶针筒组件2套, 需要其它容积的点胶针筒时也可换配3、5、10、55CC针筒组件2套或100、200、300、400、500CC等针筒组件1套。

本设备也可用于单液阀点胶系统中控制单动点胶阀。

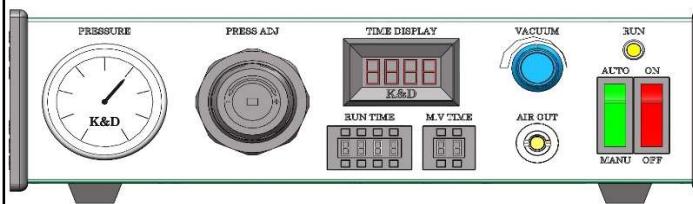
1.2 膏体点胶机：以针筒或卡式针筒套为压力容器，将柱状包装或塑料软皮牙膏状包装的高黏度或高浓度流体材料置入卡式针筒套内，膏体点胶机控制针筒或卡式针筒套内的压强、点胶时间、瞬时真空强度及时间等参数以获得高黏度或高浓度流体材料的可控吐出，并确保胶粘剂无滴漏、无滞流（针头缓慢溢出）、无回缩（胶头过多吸回针管而导致下次点胶量不准确或头部含气泡）。

适用于黏度范围为25,000cps以上中、高黏度（浓度）流体材料或柱状包装、塑料软皮牙膏状包装的膏体、半膏体状胶粘剂、油脂、焊锡膏等流体材料；操作简单，使用灵活、方便，可确保点胶完成后出口端无泄漏及“流涕”现象。

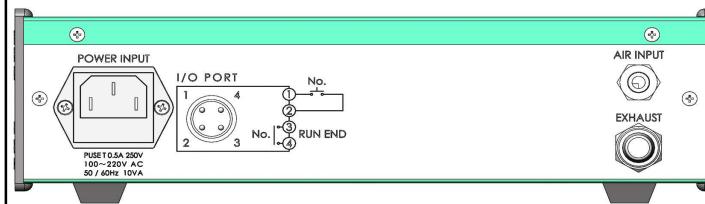
KD2600M型 膏体点胶机基本参数

型 号	KD2600M型	特 性
点 胶 时 间 范 围	0.01~99.99 Sec	*微电脑芯片控制，计时重复性精确；
点 胶 时 间 最 小 增 减 量	0.01 Sec	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压，适用范围广；
工 作 气 压	0.05~0.75 Mpa	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数；
内 部 电 压	24V DC	*四位高亮度LED数字实时显示点胶运行时间；
重 复 精 度	≤ ±0.1%	*数字式时间拨码按键易于目视管理；
点 胶 频 率	Max 400次/分	*高精度双电磁阀设置，保持点胶精度的稳定性；
泄 压 时 间 设 定 范 围	0.1~9.9 Sec	*LED双色运行信号灯指示，可直观监控运行状态(绿色/点胶，黄色/泄压)；
电 源 规 格	100~240V AC, 50/60Hz	*专业的膏体真空控制程序，可迅速消除高黏度、高浓度流体材料内部残压，防止流体材料产生“滞流”、“滴漏”现象；
功 耗	Max 15VA	*手动/自动点胶切换功能，独立点胶或联机受控均可灵活处置；
外 形 尺 寸	W261xD155xH78mm	*标准的点胶针筒输出接口，易于点胶附件的选择；
重 量	2.86 kg	*点胶完成信号输出，方便受控于周边自动化设备。
适 用 环 境	5~60°C, RH≤95%	

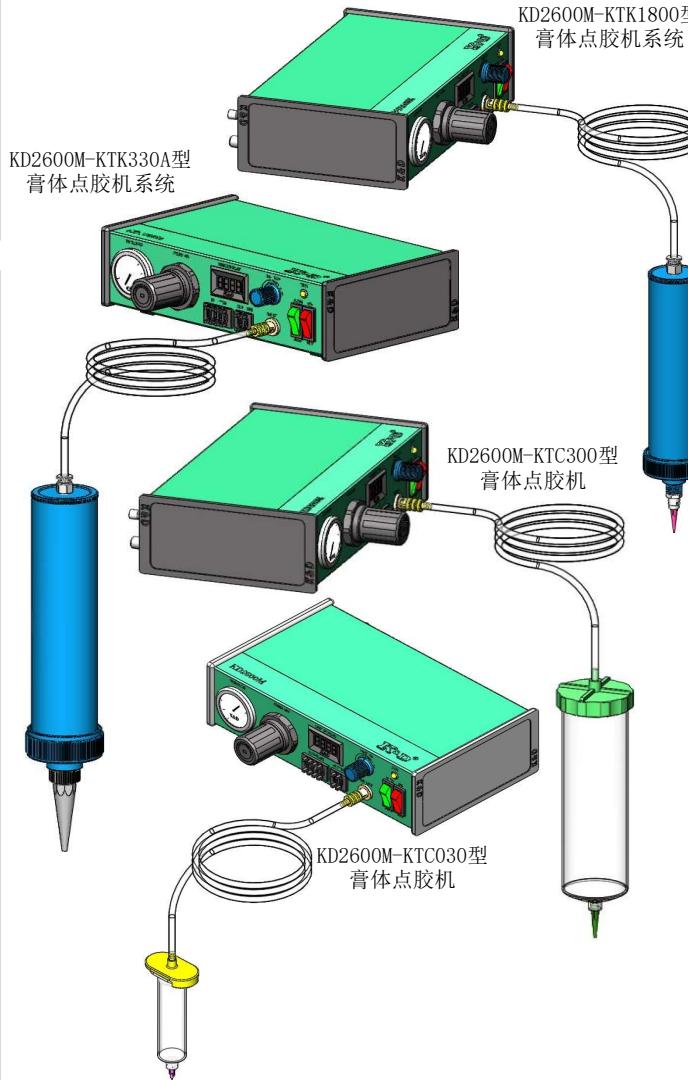
前视图



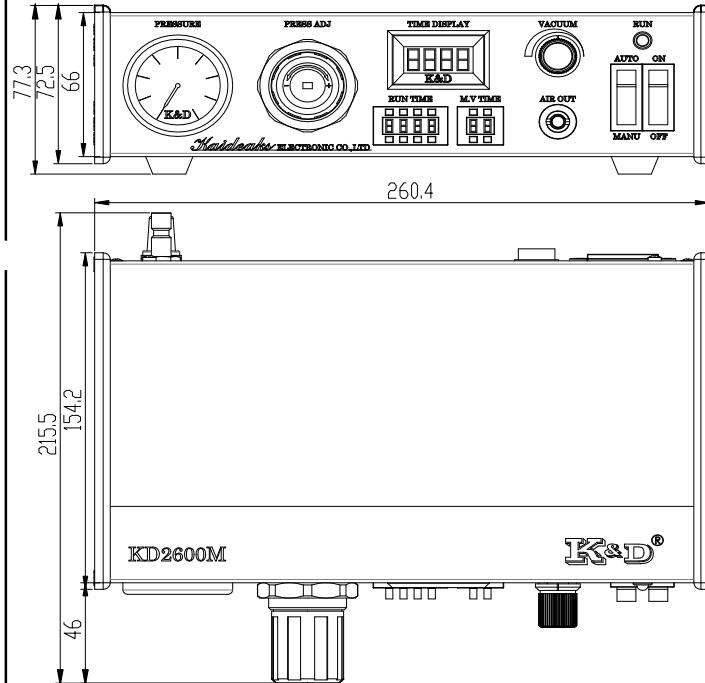
后视图



应用示例



外观尺寸



膏体点胶机标配30CC点胶针筒组件2套，适用于散装的高黏度或高浓度流体材料。需要其它容积的点胶针筒时也可换配3、5、10、55CC针筒组件2套或100、200、300、400、500CC等针筒组件1套。

当流体材料为玻璃胶柱状包装或塑料软皮牙膏状软皮包装的高黏度、高浓度材料时，应选择膏体点胶机系统实施点胶作业。膏体点胶系统由膏体点胶机及相应的卡式针筒套组件组成。

设备名称：膏体点胶机系统

设备组成：膏体点胶机+卡式针筒套组件

选型表达：膏体点胶机型号/卡式针筒套型号（请参考卡式针筒套选型资料。散装流体使用标配的针筒组件即可，无需选配卡式针筒套）。

1. **KD2600M/KTK-330A(或B)型**，KD2600×1+KTK-330A(或B)卡式针筒套组件×1+30CC针筒组件×2。适用于240~330ml柱状装流体。

2. **KD2600M/KTK-1800(或1)型**，KD2600×1+KTK-1800(或1)卡式针筒套组件×1+30CC针筒组件×2。适用于100~180ml牙膏状软皮包装流体。

2. 点胶阀控制器: 将置于压力容器内的流体材料, 由点胶阀控制器约束流体材料的压强、点胶阀通断时间等点胶参数, 将流体材料匀速、定量输出以获得更精确的可控流体。

根据点胶阀的特性及流体材料的用途, 提供以下4种点胶阀控制器以供选择。

2.1 单液点胶阀控制器: 当大批量自动化生产或流体材料点胶精度要求较高时, 可采用点胶阀点胶, 由单液点胶阀控制器控制点胶阀的点胶时间、流体材料压强等参数以获得较高精度的定量吐出。

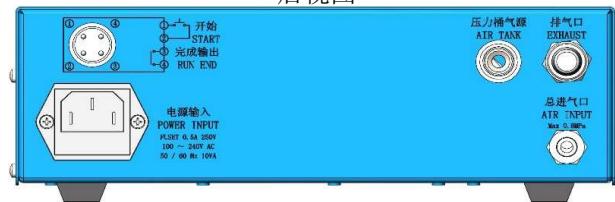
KMC-IIIB型 单液点胶阀控制器基本参数

型 号	KMC-IIIB型	特 性
点胶时间范围	0.01~99.99 Sec	*微电脑芯片控制, 计时重复性精确;
点胶时间最小增量	0.01 Sec	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压, 适用范围广;
驱动气压	0.4~0.79 Mpa	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数;
内部电压	24V DC	*四位高亮度LED数字实时显示点胶运行时间;
重复精度	≤ ± 0.02%	*数字式时间拨码按键易于目视管理;
点胶频率	Max 480次/分	*高频高精度电磁阀, 点胶响应更精确;
循环时间设定范围	0.1~9.9 Sec	*自动循环功能及LED双色运行信号灯指示, 可直观监控运行状态;
电源规格	100~240V AC, 50/60Hz	(绿色/点胶工况, 黄色/循环工况);
功耗	Max 15VA	*压力容器输入接口, 可直接设置压力容器压强;
外形尺寸	W237xD126xH82mm	*手动/自动点胶切换功能, 独立点胶或联机受控均可灵活处置;
重量	2.2 kg	*单、复动点胶阀双模式控制接口, 对单动、复动型点胶阀均可有效控制;
适用环境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出, 方便受控于周边自动化设备。

前视图



后视图



应用示例

单液控制器+单液点胶阀+压力桶

设备名称: 单液阀点胶系统

选型表达: SCV118BNSAC-KTA02L型

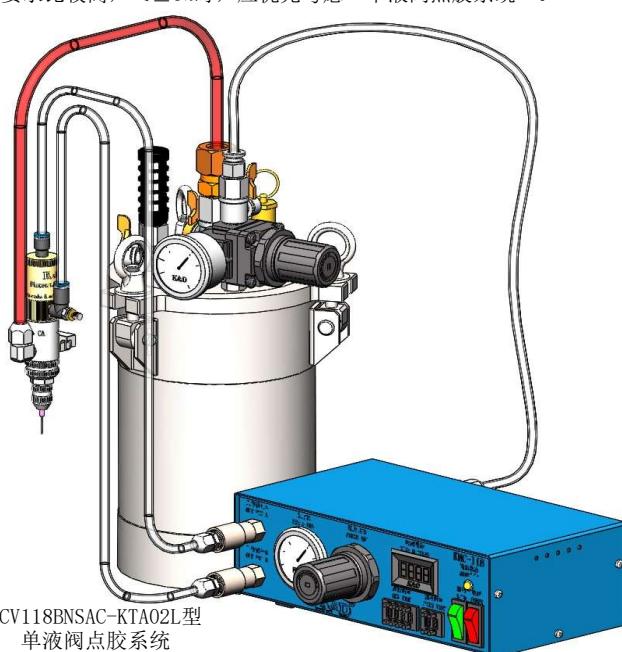
本图示例型号组成: KMC-IIIB/V118BN-SAC/KT A-05L

1. 适用于黏度值100,000cps以下的流体材料划线、打点、填充、装瓶; 流体材料黏度适用范围广。可根据流体材料的点胶方式(划线、打点、填充)选择相适应的点胶阀系列及相适应流量通径。

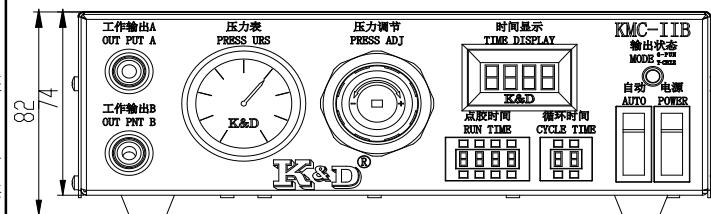
2. 本系统要求流体材料应具有一定程度的流动性, 其黏稠程度不可长时间挂壁, 大致判断标准为约1CC流体材料在光滑表面2分钟内至少可垂直自然流淌10cm以上。

3. 流体材料每个工作日达到一定程度的使用量, 一般判断基准为500CC/工作日以上, 避免频繁停机添加流体材料。

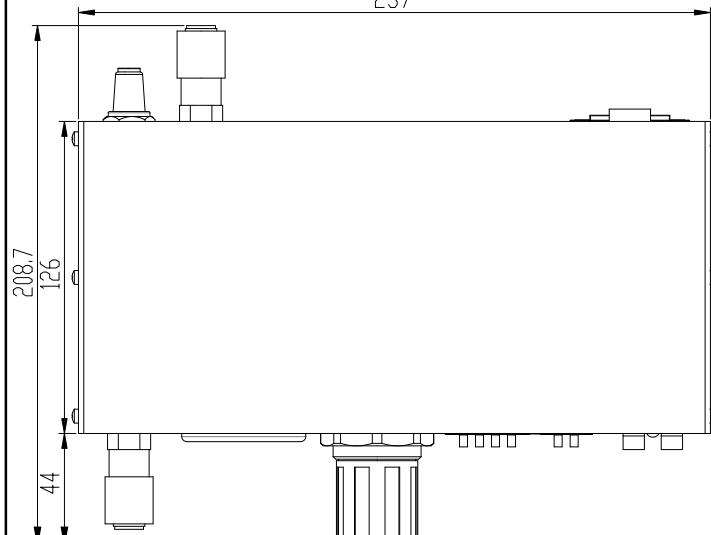
4. 当流体材料黏度值低于200cps(如溶剂、酒精、稀释剂、清油、水溶液)的超低黏度流体时, 针筒点胶方式已不能有效控制或对点胶量计量精度误差要求比较高, ≤±3%时, 应优先考虑“单液阀点胶系统”。



外观尺寸



237



KMC-IIIB型 单液点胶阀控制器应用示例

应用示例

单液控制器+单液点胶阀+卡式针筒套

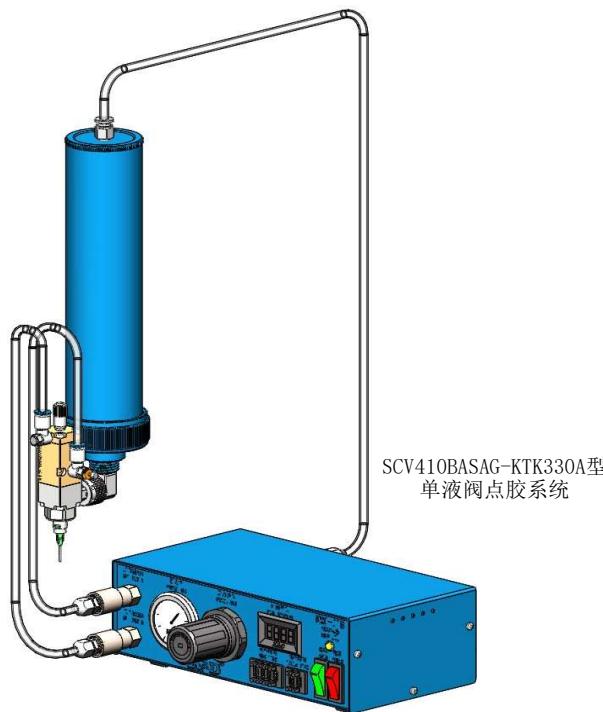
设备名称: 单液阀点胶系统

选型表达: SCV410BASAG-KTK330A 型

本图示例型号组成: KMC-IIIB/V410BA-SAG/KTK-330A

1. 当柱状包装、牙膏状软皮包装或火腿肠状软皮包装的膏体、半膏体流体材料要求 $\leq \pm 5\%$ 的高精度点胶时, 应优先采用本系统点胶。

2. 本系统点胶出口端无滴漏、无滞流, 点胶结束时的断胶、回吸由点胶阀直接处理, 无需人工调整, 断胶快捷、干净。



应用示例

单液控制器+单液点胶阀+点胶针筒

设备名称: 单液阀点胶系统

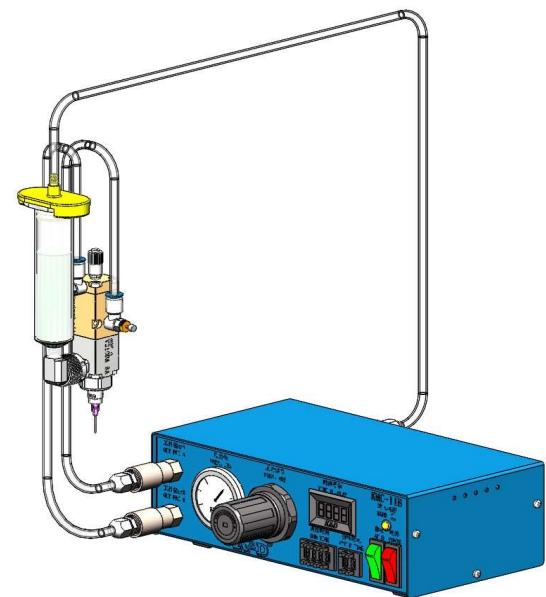
选型表达: SCV210BASAG-KTC030 型

本图示例型号组成: KMC-IIIB/V210BA-SAG/ KTC-030

1. 流体材料微剂量高精度划线、打点;

2. 当流体材料黏度值低于200cps (如溶剂、酒精、稀释剂、清油、水溶液) 的低黏度流体时, 仅针筒点胶负压回吸方式已不能有效控制或对点胶计量精度误差要求比较高 (点胶精度小于 $\pm 3\%$ 时), 应优先考虑点胶阀点胶。

SCV210BASAG-KTC030型
单液阀点胶系统



应用示例

单液控制器+单液点胶阀+压力桶+针筒

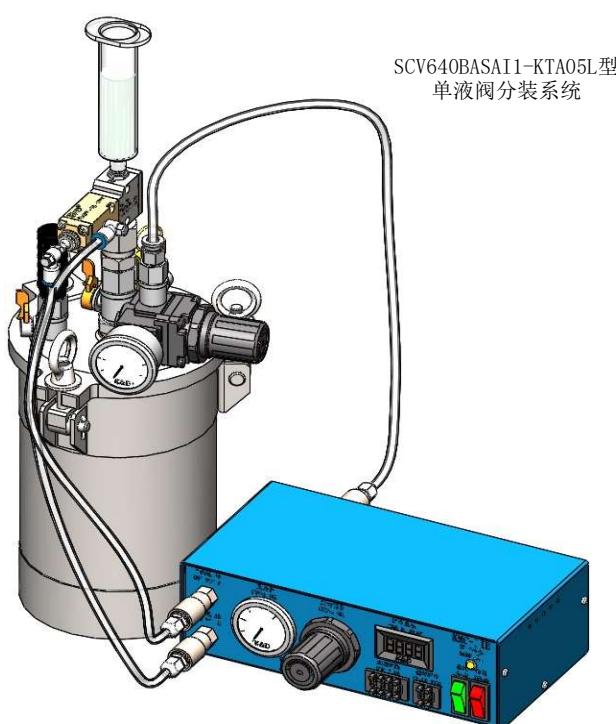
设备名称: 单液阀分装系统

选型表达: SCV640BASAE1-KTA05L 型

本图示例型号组成: KMC-IIIB/V640BN-SAI1-BAR/KT A-05L

1. 压力桶内流体材料受稳定的压缩空气的挤压输送至专用于分装的点胶阀。

2. 将需要定量分装的针筒旋接于点胶阀上的双螺旋转接头, 由控制器控制点胶阀将流体材料定量输出至针筒内, 可避免针筒内流体渗入气泡。



应用示例

单液控制器+计量柱塞泵+压力桶

设备名称: 精密计量泵阀系统

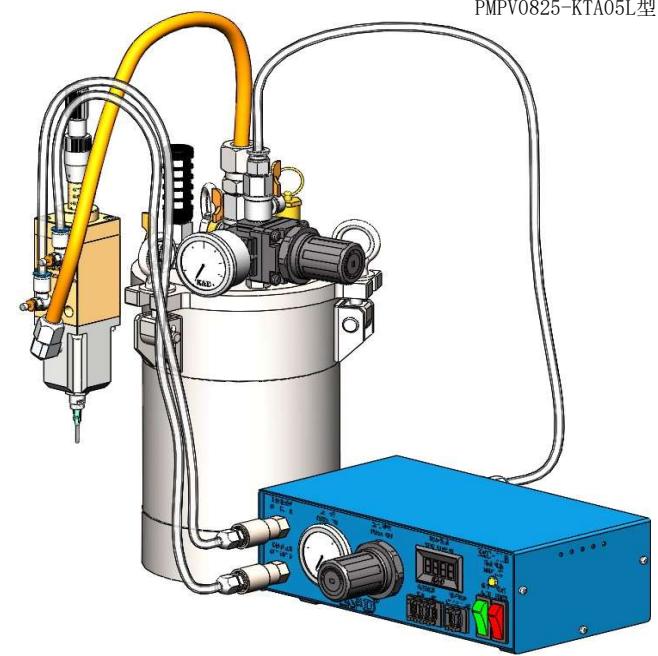
选型表达: PMPV0825-KTA05L 型

本图示例型号组成: KMC-PMP20A/PV1625-05ML/KT A-05L

1. 本系统专用于低压流体材料5CC以下容积的超高精度计量填充或点胶, 结果导向, 不可用于高精度划线。

2. 控制器的时间设置仅用于保证计量柱塞泵完全实现完整行程。

PMPV0825-KTA05L型



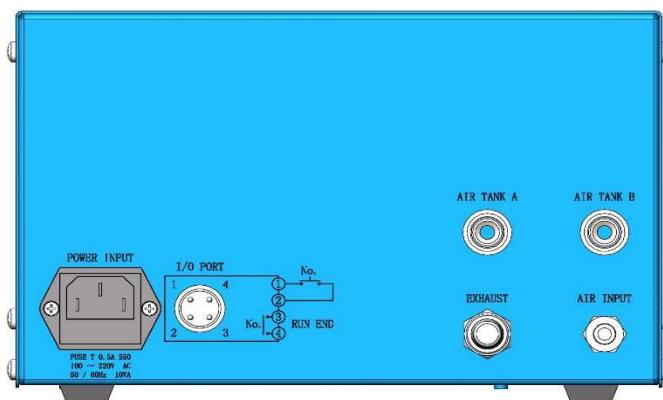
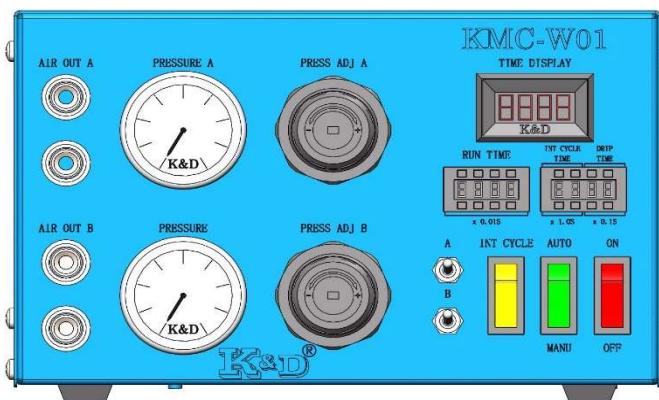
2.2. 双液混胶阀控制器：控制双液混合点胶阀的点胶时间、流体材料压强等参数以强制双液胶粘剂即时同比例混合吐出，配置有短暂停机防止凝胶功能。也可单独作为一拖二的单液点胶阀控制器使用。

KMC-W01型 双液混胶阀控制器基本参数及特性 (K&D®)

型 号	KMC-W01型	特 性
点 胶 时 间 范 围	0.01~99.99 Sec	*微电脑芯片控制，计时重复性精确；
点胶时间最小增减量	0.01 Sec	*100~240V AC开关电源提供稳定无波动宽电压，适用范围广；
驱 动 气 压	0.4~0.79 Mpa	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数；
内 部 电 压	24V DC	*数字式时间拨码按键易于目视管理；
重 复 精 度	≤ ± 0.02%	*独有的短暂停机自动循环间次滴胶的专用双液胶粘剂防凝胶功能；
点 胶 频 率	Max 480次/分	*单液胶粘剂独立排胶、调试功能；
间 次 循 环 时 间 设 定 范 围	1~99 Sec	
间 次 滴 胶 时 间 设 定 范 围	0.1~9.9 Sec	
电 源 规 格	100~240V AC, 50/60Hz	*高精度电磁阀，点胶响应更精确；
功 耗	Max 16VA	*压力容器输入接口，可直接设置压力容器压强；
外 形 尺 寸	W237xD156xH155mm	*手动/自动点胶切换功能，独立点胶或联机受控均可灵活处置；
重 量	2.91 kg	*单、复动点胶阀双模式控制接口，对单动、复动型点胶阀均可有效控制；
适 用 环 境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出，方便受控于周边自动化设备。

前视图

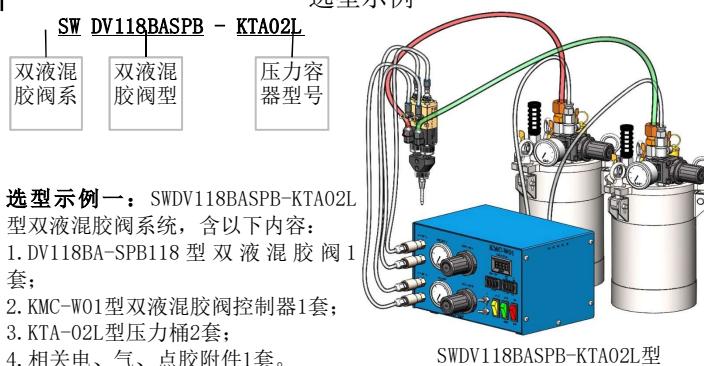
后视图



双液混胶阀系统选型方法：

双液混胶阀系统由双液混胶阀、双液混胶阀控制器、压力容器及相关附件构成并协调控制，双液混胶阀与双液混胶阀控制器配套专用，设备系统选型时仅标注双液混胶阀系统代号、双液混胶阀及相配套的压力容器型号即可。如下例：

选型示例

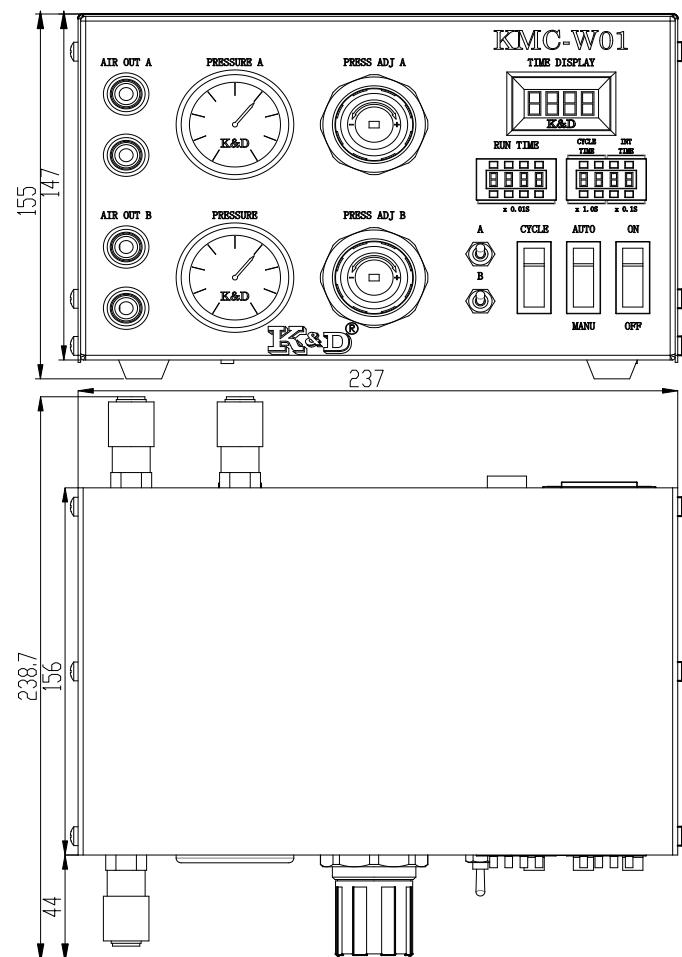


选型示例一：SWDV118BASPB-KTA02L

型双液混胶阀系统，含以下内容：

1. DV118BA-SPB118型双液混胶阀1套；
2. KMC-W01型双液混胶阀控制器1套；
3. KTA-02L型压力桶2套；
4. 相关电、气、点胶附件1套。

外观尺寸



双液控制器+双液混胶阀+压力桶

设备名称：双液阀点胶系统

选型表达：SWDV118BASPB-KTA02L型

本图示例型号组成：KMC-W01/DV118BA-SPB118/KTA-02L

1. 本配置为双液胶粘剂点胶的简易混合方式，A、B双液比例约1: 1，且双液比例精度约±10%。

2. A、B双液胶粘剂黏度值应大致相当，黏度值偏差不可大于±20%。

3. A、B双液的压力容器压强应采用相同压强值，双液的输出软管亦采用同直径、等长度软管。

4. A、B双液的比例由混胶阀阀门行程调节，作业时应定时检测比例值。

5. 可根据胶粘剂特性（材料特性、添加剂、拉丝、潮湿敏感性等）及作业要求（耐压、回吸、点胶量等）选择混胶阀类型。

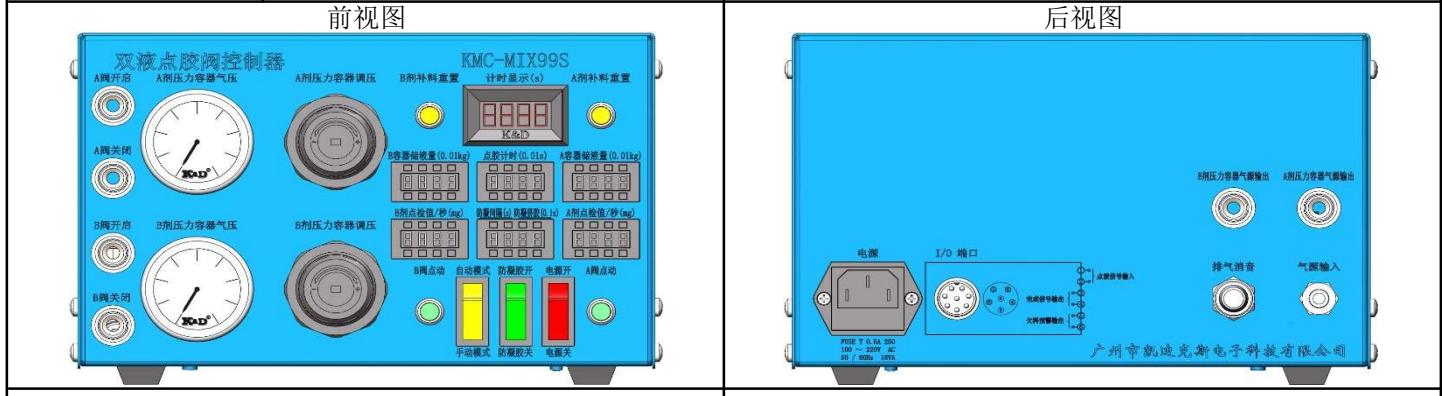
6. 出口端采用静态混合针头以获得即时混合的双液胶粘剂。

KMC-MT V99S型双液混

KMC-MIX99S型双液混胶阀控制器是在KMC-W01型双液混胶阀控制器基础上更新PCB电路设计，升级芯片及软件，追加流体材料主动“欠料预警”功能（含储液量设置、补料重置、灯光报警等），彻底消除压力容器内胶粘剂材料消耗量“心里没数”无预警的困扰。通过流体材料的“欠料预警”输出，操作者（或上位机）可提前感知胶粘剂原材料即将用尽，预先准备材料及时添加、补充，可极大缩短停机时间并提升良品率。

KMC-MIX99S型 双液混胶阀控制器基本参数及特性 (K&D®)

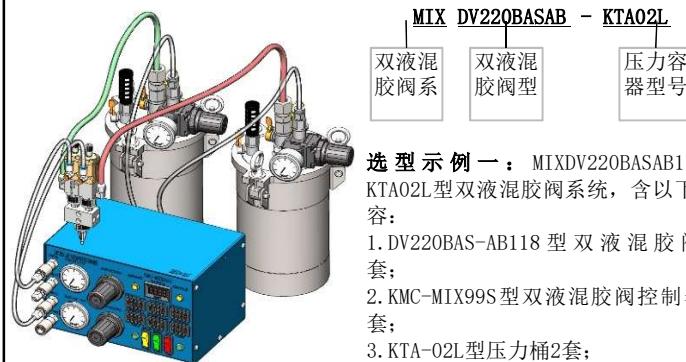
型 号	KMC-MIX99S型	特 性
喷 雾 时 间 范 围	0.01~99.99 Sec	*微电脑芯片控制, 计时重复性精确;
喷 雾 时 间 最 小 增 量	0.01 Sec	*独特的TEACH示教功能便于快捷地初始设定点胶参数;
压 力 容 器 欠 料 预 警 预 置 量	Max 99.99 kg	*主动欠料预警信号输出并灯光报警便于用户提前了解物料信息并作出反应;
工 作 气 压	0.02~0.79 Mpa	*每次补料后一键重置满料状态并灯光显示, 系统重新开始自动计算消耗值;
内 部 电 压	24V DC	*数字式时间拨码按键易于目视管理;
重 复 精 度	≤ ± 0.02%	*防凝胶参数可依据胶粘剂凝结特性自行设置;
点 胶 频 率	Max 480次/分	*单液胶粘剂独立排胶、调试功能;
电 源 规 格	100~240V AC, 50/60Hz	*专用“阀门点动”按键便于调机或阀门清洗;
功 率 耗	Max 16VA	*高精度电磁阀, 点胶响应更精确;
外 形 尺 寸	W237xD156xH155mm	*压力容器输入接口, 可直接设置压力容器压强;
重 量	3.1 kg	*手动/自动点胶切换功能, 独立点胶或联机受控均可灵活处置;
适 用 环 境	5~60°C, RH≤95%	*点胶完成信号输出, 方便受控于周边自动化设备。



双液混胶阀系统选型方法：

双液混胶阀系统由双液混胶阀、双液混胶阀控制器、压力容器及相关附件构成并协调控制，双液混胶阀与双液混胶阀控制器配套专用，设备系统选型时仅标注双液混胶阀系统代号、双液混胶阀及相配套的压力容器型号即可。如下例：

选型示例



选型示例一： MIXDV220BASAB118-KTA02L型双液混胶阀系统，含以下内容：

1. DV220BAS-AB118型双液混胶阀1套；
2. KMC-MIX99S型双液混胶阀控制器1套；
3. KTA-02L型压力桶2套；
4. 相关电、气、点胶附件1套。

