



产品说明：

- 1、 采用手工放封套的方式，将封套放在固定的供位，手工带动封套向前，皮带移动同时由两端固定带动到电眼检测点，同时皮带两侧的导向装置将移动导正固定。
- 2、 当移动移动到第一个电眼时，电眼检测到移动到来，给出一个到达信号给上胶控制器经计算输出一个控制信号，控制喷胶枪喷出第一排胶。胶点的长、短可由信号程序设定。
- 3、 封套移动继续向前移动，当通过输送带输送的同时，第二个封套到来，又给出一个到达信号给上胶控制器，控制喷胶枪喷出第二次胶。以此类推。
- 4、 封套继续向前移动，当封套移动出喷胶区域后，即可进行手动回收的工作。
- 5、 采用这种配置，配置相对会稍慢一些，对喷胶次数没有限制。要求生产线的速度一定要稳定，否则会出现喷胶位置不准的现象。
- 6、 生产热熔胶封套，高速上胶生产线，快捷方便。
- 7、 自动涂胶，涂胶宽度与厚度可调节。
- 8、 生产上胶速度可调节。
- 9、 性能优越的热熔胶机，胶量可自动跟踪。

配制简介：

电压	220V
频率	50Hz
功率	3.5KW
线速度	10~25m/min
胶条宽度	1~10mm
胶条厚度	0.5~2mm
控温范围	≤200℃
重量	约 130kg
胶桶容量	5kg
熔胶速度	4kg/h

本公司经营热熔胶封套机，质量保证，欢迎咨询洽谈。