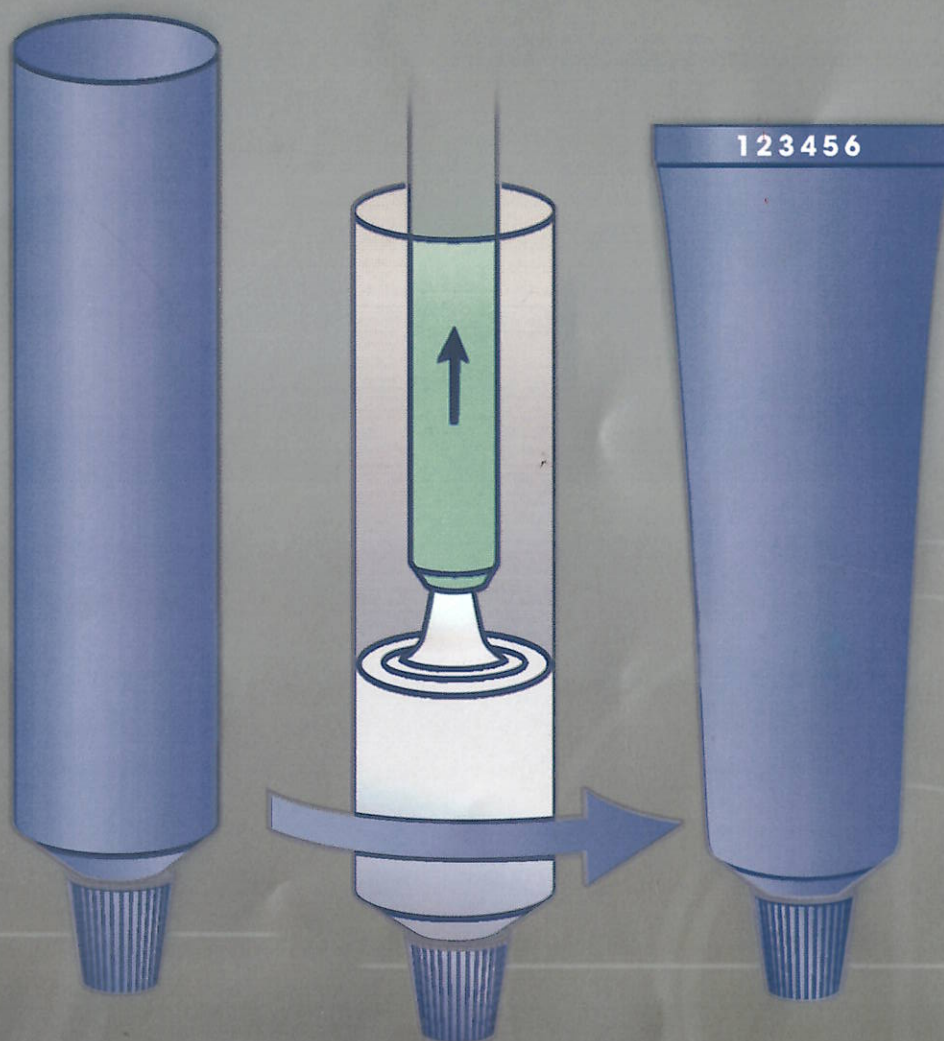




瞬間膠充填封尾機



京倫精機工業有限公司

公司簡介

京倫公司成立於1984年專業製造軟管充填機

在瞬間膠充填機市場上銷售量居全球之冠。

我們累積了多年的創新及研發經驗，銷售實績超過1000台。

提供客戶最頂級的機械設備，品質保證無庸置疑。

機型介紹

● **MSG**機型針對瞬間膠(高黏度) MAX. CPS 80,000.

● **MS**機型針對瞬間膠(低黏度) MAX.CPS 1,000.

我們設計有全自動(K800)及半自動(K500)的機器。

我們擁有GMP標準的機械設計流程，操作人員很容易的在很短的時間 調整適用不同軟管規格及充填容量。

"PLC" 電路迴路設計加強了軟管不良品的安全偵測，避免瑕疵品的產生....等，極致發揮最高的生產效率。

操作流程

1 K800軟管輸送方式: (軟管儲存槽與分配器為K800選購)

操作人員首先將軟管整箱放入儲存槽內,然後儲存槽傾斜角度(如圖3),取出紙箱,

輕鬆的恢復水平面之後,即可將軟管自動整列、分配、導入模座內,順暢的自動化生產(如圖4)。

K500型則由人工將軟管對準方向放置軟管模座內。

2 軟管方向定位及計數

利用定位軸，將軟管校正中心，同時接受感應開關記憶充填。當對比檢測器偵測到軟管尾部印刷電眼點，迅速自動剎車定位。

3 軟管清潔 (清潔設備為選購)

清潔設備充填前一站，吹氣管深入軟管內部吹氣同時吸出內部灰塵，可達到GMP衛生標準。

4 下降式定量充填

高黏度充填噴嘴下降至軟管底部，PUMP充填動作時噴嘴也同步上升，使高黏度膠水氣泡降至最低 (如圖5)。充填完畢噴嘴充填閥立即關閉，充填原料絕不滴漏。

機械式齒式離合器結構, (No tube-No filling)。

因MS型及MSG充填機構不同請參考圖1及圖2。

5 封尾及打印號碼

高穩定性強力密封尾部不滴漏的封尾結構(如圖6)，多種折尾方式(如圖7)供選擇,單面或雙面批號。

6 軟管排出

當運作於最後一站，頂出桿上升將模座內軟管排出。(反方向排出為選購)

MS

#1 充填機構

塑膠桶內吸取式定量膠水充填。

充填設定3g 誤差值 $\pm 0.05g$. 充填PUMP採用注射針筒，將可大量節省成本。充填時將您的原料桶放置於地面，充填 PUMP將原料由桶內吸取定量膠水充填，充填完成後充填嘴不滴漏。



MSG

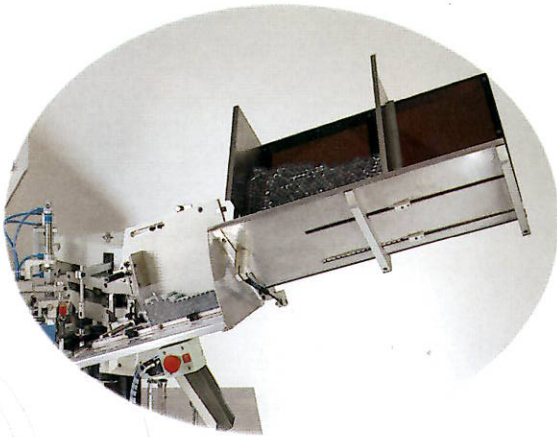
#2 充填機構

高黏度下降式充填。

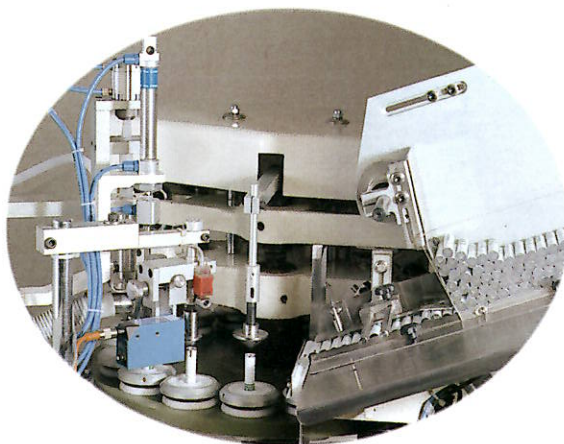
充填PUMP由上方25公升儲料桶抽取定量膠水充填，充填噴嘴下降至軟管底部，充填動作，噴嘴同部上升，充填完畢同時倒吸動作，使膠水不會有滴漏或殘留產生。膠水CPS改變時充填噴嘴直徑同時改變，好讓膠水在軟管內部氣泡降到最低，膠水保存期限才會長久。



#3 分配器+軟管儲存槽



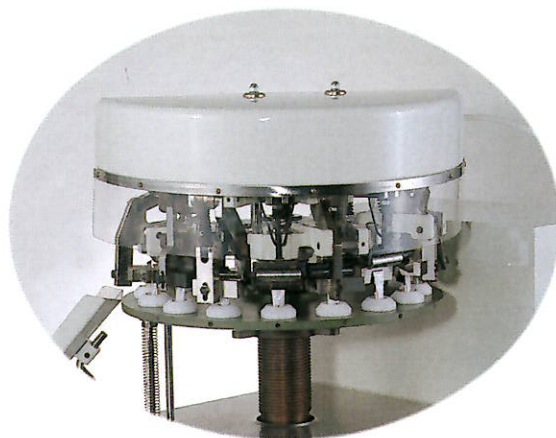
#4 軟管導入+自動定位



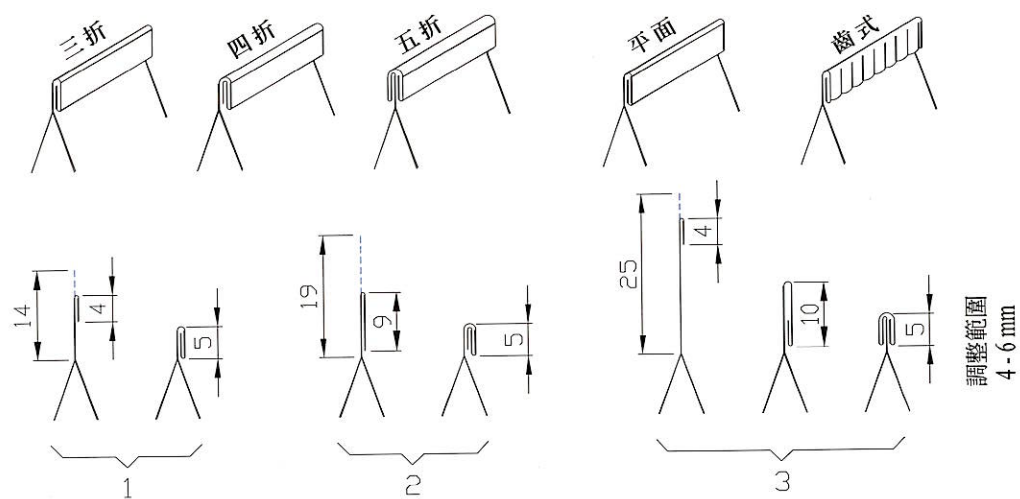
#5 軟管清潔+充填



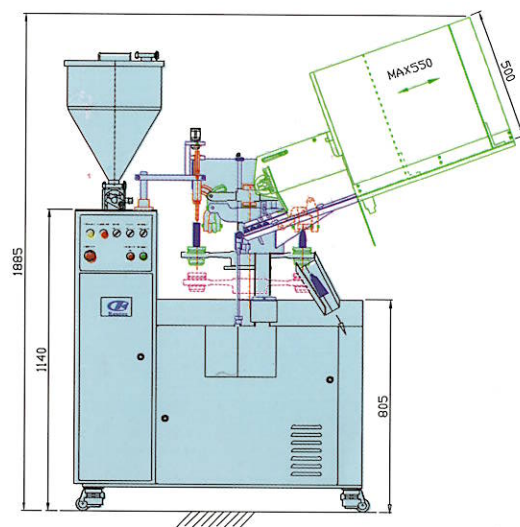
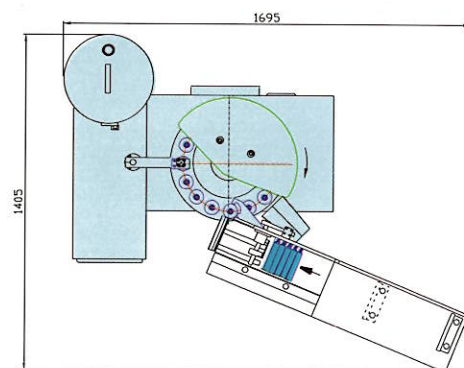
#6 封尾+批號+排出



#7 封尾技術資料



K800 系列



機 型	K800 - MS	K800 - MSG
功能&規格		
生產速度	75tubes/min (MAX.)	60tubes/min (MAX.)
軟管直徑	Ø 10 ~ 25 mm	Ø 10 ~ 25 mm
軟管長度	50 ~ 135 mm	50 ~ 135 mm
充填容量	1.0 ~ 8g	1.0 ~ 8g
主機馬達	1 HP (0.75KW)	1 HP (0.75KW)
機器重量	Net.450kgs/Gr.650kgs	Net.500kgs/Gr.700kgs
裝箱尺寸	1.4(L) x 1.2(W) x 1.7 (H)	1.6(L) x 1.2(W) x 1.7 (H)

充填 PUMP 規格表

MS (低黏度/液狀)

PUMP Ø	Volume(ml)	
	min	max
17.5	1.0	8
22.0	5.0	20

MSG (高黏度/糊狀)

PUMP Ø	Volume(ml)	
	min	max
15	1.0	8
25	6.0	25



京倫精機工業有限公司

地 址：台北縣三重市光復路二段39巷3號

電 話：886-2-2995-2080 · 2995-5593 · 2995-6364

傳 真：886-2-2995-5425

電子郵件：kentexco@ms34.hinet.net

網頁位址：http://www.kentex-mc.com

AGENT