

ccd点胶机报价 诺盛豪 阳江点胶机

产品名称	ccd点胶机报价 诺盛豪 阳江点胶机
公司名称	深圳市诺盛豪自动化有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路253号杉山电机厂二层
联系电话	13825264961 13825264961

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳市诺盛豪自动化有限公司

点胶机堵胶怎么办

胶水是点胶机工作时必用到的一种点胶消耗品，加上三轴点胶机出胶时使用的都是一次性针头的，和胶水氧化变干变硬特性就会造成针口堵塞情况，可一旦我们引用正确的操作方法的话，就能有效地减少针头堵塞情况了。具体有哪些地方要做好的可以参考以下几点：

- 1、点胶机不使用胶水时，需要把胶水拿下来保存才可以防止针头堵塞。例如AB胶，它的固化速度相对来说比较慢，不会那么快发生堵塞现象，但是如果长时间不操作，还是会发生堵塞现象的，所以这时候就需要把混合嘴取下，再把胶水保存好，以免堵塞整个出胶针口。
- 2、持续点胶时间可以防止针头堵塞。像瞬干胶来加工点胶产品时，在常温下快干胶是快速固化的，如果在点胶过程中中断点胶的话，就很容易把针头堵塞，所以应该保持点胶的持续工作。
- 3、提高温度可以防止针头堵塞。比如热熔胶使用全不锈钢点胶针头，胶水只要加热就能融化，所以只要让加热器加热到一定温度，就不会发生针头堵塞现象。
- 4、自动点胶机胶水选料。例如，使用胶水稠度底，不易固化，也不容易出现针头堵塞现象；粘度高，针头很快堵塞。

铁氟龙点胶机针头的优点

铁氟龙针头在点胶配件属于消耗的配件，特定的胶水就会使用铁氟龙点胶针头，例如：使用瞬干胶、螺纹胶等，使用普通的点胶针头容易导致点胶不良，瞬干胶只能够使用铁氟龙针头进行点胶。设定需求的参数，然后使用铁氟龙点胶针头进行点胶，但是点胶问题需要注意，不然容易导致点胶不良选择点胶针头的重要性点胶机的稳定性、点胶的精度、点胶气压的强弱，点胶时间的长短等各方面因素均是导致点胶质量低的关键因素，这些都是在自动点胶机需要克服的问题，针头选择是需要格外注意的地方，铁氟龙针头的使用就能够了解到，行业选择点胶针头跟选择点胶设备一样的道理，选择的设备不对会引起点胶不良。点胶针头类型瞬干胶在点胶经常使用的三种铁氟龙针头类型，可分为大号针头，小号针头，斜式针头，当操作中所处环境条件都相同。大号铁氟龙点胶针头其中的大号针头使用在气压比较小，出胶时间长的点胶作业中，使用手持教导盒设定气压一定要稳定，不然玻璃点胶机性能会变低，例如：铁氟龙针头在玻璃行业点胶，如果控制参数设定不好，就容易导致产品粘接胶水过多，点胶不良就会影响到点胶质量。小号铁氟龙针头而小号铁氟龙针头则应用在气压较大，出胶时间短的作业中，小号针头对于一下粘度较差的胶水进行点胶的操作中则要按照点胶的要求来对点胶时间的长短进行设置，点胶机注意事项中就有因设定参数不正确导致的点胶不良。铁氟龙斜式针头而斜式针头通常使用在一些气压太强，胶水粘度比较大的点胶作业中，按照点胶要求不同也要对点胶时间长短进行调节，这些都是点胶机注意事项，点胶的事情需要特别注意，不然会导致很多的点胶问题发生。因此铁氟龙针头需要按照胶水特性的点胶需要配置，规格也各有不同，对于一些性质特殊的胶水，则要根据实际操作时需求做出改变，以确保点胶质量合格，从而避免注意事项发生

一般来说点胶机的重复精度控制在 $\pm 0.01\text{mm}$ 左右，当产品的误差或置具的误差比点胶机的精度还大时，每次交换产品时就会明显影响点胶质量。由于目前大多数的点胶方式都是接触点胶，点胶针尖上的胶点要接触产品表面才能完成点胶，因此，产品和置具的误差会严重影响针尖上胶点和产品表面接触的高度，这也会严重影响了点胶的效果。要想解决好这些问题，前提就是要提高产品的尺寸精度，改善置具的设计方式，利用一些柔性方法来消除误差，如弹簧橡胶之类。由于非接触式点胶方式及计算机视觉定位技术已经成熟，现在，可以采用非接触式喷射点胶方式和计算机视觉定位技术来适应产品和置具的尺寸误差。由于非接触喷射点胶是在距离产品几毫米的高度上喷射胶水到产品上，完全可以适应产品在高度上的轻微误差，计算机视觉定位技术可以根据每个产品的几何特征进行编程自动定位，也可以适应产品尺寸方面的轻微误差。