

触摸屏点胶机 诺盛豪 汕头点胶机

产品名称	触摸屏点胶机 诺盛豪 汕头点胶机
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

点胶机怎么调胶量位置

1.点胶机调位置可以使用示教手柄，对点胶位置进行校正，修改等操作。

2.点胶机胶量调节，首先我们得先了解出胶的两种途径。个出胶途径是通过给胶水一定的压力胶水受到压力的作用会从点胶针头中被挤压到产品的表面或内部。第二个途径是设置出胶的时间，出胶时间越久，出胶量就越大，反之就越短。

下面为大家详细讲解：.通过调节胶水供给压力调节出胶量。 .通过调节点胶位置点胶停留时间调节出胶量。 .通过调节出胶阀开关大小调节出胶量。 .其余各种供胶方式例如挤胶，螺杆泵胶，齿轮泵胶等，可以咨询我司技术人员，我司将为你提供专业的解决方案。

点胶机原理

智能点胶机具有高精度、高产能、低成本、操作简单等众多优势，超高产能。点胶机的原理：1、采用全区视觉对位系统及高精度视觉定位系统自动识别，实现无需精密治具，直接由视觉定位进行点胶；2、配合高精度激光自动测高系统，识别产品高度变化，从而保证点胶高度的一致性；3、视觉自动识别不良品或不需要点胶的产品，节约生产成本；总的来说，点胶机就是在点胶机基础上加上视觉检测等功能，实现对产品的定位，检测等功能。详细相关参数可到我司（深圳市诺盛豪自动化有限公司）查关资料，或者联系我司业务，我司会为您提供专业的解决方案。

胶水吐出量的大小取决于以下几个要素：胶水粘度、压力大小、供胶时间以及瞬间断胶性能。上述四个因素当中，胶水粘度依据胶水材料不同而变化。常用胶料的粘度值在1000到100000单位之间。在粘度固定的条件下，压力越大，胶水吐出速率越高；粘度和压力固定，供胶时间越长，出胶量越大；瞬间断胶性能越好，出胶和拉丝滴漏现象越少。胶水粘度与点胶机所点出来的胶点是否均匀有很大关联，如果因为胶水粘度过高的情况下，那么所点出的胶点就会显得比较小。相反的当胶水的粘度越小所点出来胶点就会显得比较大，但会给产品造成点胶不均匀的不利影响，不过在进行点胶之前要检查所使用的胶水是否符合精密点胶机正常投入使用的效果，从而减少胶水点出不均匀的问题。

在使用精密点胶机时如果发现点胶压力过大的状况，可能会使部分胶水溢出散开，这样的话不仅会浪费胶水还会影响到整体的点胶效果，但如果点胶压力相当比较小的情况下，那么在点胶过程中很容易就会出现断胶等点胶不均匀等不良现象，从而导致产品缺陷的状况会更为明显，所以在进行点胶之前要根据工作环境将点胶压力调到合适的大小，避免因不均匀而影响整体的成品质量。

点胶不均匀的状况与驱动压力有关，因此如果是气压驱动的点胶机就要制定好驱动的稳定性与强度，一旦驱动气压异常或是波动大的情况下，都会导致出胶量不均匀不稳定，从而导致产品的不良品率逐渐升高。

除了要操作人员适当调整点胶压力之外，还要将针头与基板的距离调整好而合适，如果精密点胶机的针头与基板的距离不正确的情况下，不仅会造成点胶不均匀的问题出现，还会影响到整体胶点大小的均一性，所以一般要选择点胶胶点直径1/2左右的针头才能避免点胶不均匀。