

点胶机订制 诺盛豪 肇庆点胶机

产品名称	点胶机订制 诺盛豪 肇庆点胶机
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

点胶机针头如何选择

很多朋友都知道胶水的粘度，胶水温度，固化温度曲线，胶水中气泡，点胶量的大小，点胶压力，针头大小，针头与工作面之间的距离，等一系列因素都影响着点胶机的点胶质量，由此可见点胶机点胶针头的选择至关重要!那么点胶机点胶针头的选择需要遵循哪些原则?下面深圳诺盛豪自动有限公司的技术人员来告诉大家：

一、点胶机点胶针头需要根据特殊设定的胶水选取：瞬间胶：对水性瞬间胶使用安全式活塞及Teflon内衬金属针头，对浓稠性瞬间胶，则使用锥形斜式针头，若需挠性则使用PP针头·UV胶：使用琥珀色针筒，白色活塞及斜式针头（可遮紫外线）光固化胶：使用黑色不透明针筒，白色活塞，可遮紫外线之针头·厌氧胶：使用10CC针筒及白色PE通用活塞。密封胶及膏状流体：若使用白色活塞反弹严重时，谓改用安全式活式,使用斜式针头

二、点胶机点胶针头根据胶水性质选择有四条准则：

1. 小点-----小号点胶针头，低压力，短时间

2. 大点-----大号点胶针头，较大压力，较长时间
3. 浓胶-----斜式点胶针头，较大压力，依需要设定时间
4. 水性液体----小号点胶针头，较小压力，依需要设定时间

点胶机老是偏位怎么调

- 1、可以考虑是机械制造问题，全点胶机在制造安装过程中没有达到较高的精度要求，此问题无法调节，应考虑升级改造设备。
- 2、负载太重或运行速度参数设置不正确导致电机丢步。出现这个问题可以把全点胶机速度或加速度减小后在加工，如果不准确现象消失或大大缓解，就说明是点胶机电机丢步问题。针对该问题可以考虑对运动模块的负载进行适当调整，或者将运行速度调节至合适的速度，又或者检测电源功率是否足够
- 3、操作问题，点胶机在停止后，没有复位，此问题可以在每次点胶作业后对机台进行手动或自动复位。
- 4、点胶机软件驱动因素，检查全点胶机运动控制软件驱动是否正确安装配置。

点胶机的维护保养计划

深圳诺盛豪自动化有限为大家粗略讲解一下保养点胶机的方法。

- 1、更换胶水，需清洗管路，此时先关闭进料阀，打开点胶阀，将胶桶剩余胶料排出后，关闭排料阀打开进料阀将清洗剂倒入胶桶内，开启点胶机，依平时操作方式将溶剂压出冲洗。
- 2、机器运动模组的轨道需要定期润滑，以增加使用寿命；定期用黄油枪加适量高温润滑脂于油嘴处。
- 3、气压进气不正常及发现有水气，请将调压过滤器内之水气排除或检查气压源有无异样即可。
- 4、机台部分请定期擦拭干净，以增加使用寿命。
- 5、停机时间超出胶水固化时间，请使用清洗剂对出胶阀及相关管路进行清洗。