

桌面点胶机 诺盛豪 江门点胶机

产品名称	桌面点胶机 诺盛豪 江门点胶机
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

为什么点胶机会偏位

在点胶机加工或调试过程中，有时会发生偏位的现象。发生这种现象的原因主要有以下几种：1) 点胶机速度/加速度参数设置过大。参数设置到典型值的中间时，是不会发生加工偏位的。2) 模具底部不平，或者边缘不平，导致模具不能准确的摆放在平台上，从而导致加工时刮针。3) 点胶机更换了针头。4) 升降气缸没有固定好晃动、皮带损坏等机械原因。当发生偏位问题后，首先要先解决问题。然后，需要重新微调图形的位置。微调的步骤是：步：针头补偿。把歪了的和刮过的针头都需要重新进行针头补偿。第二步：颜色偏移和高度校正。把针头对应的颜色进行偏移。第三步：单步。单步查看轨迹是否正确，若不正确，返回第二步，再进行颜色偏移。

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。一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。

【结构形式】三轴点胶机是工业自动化设备中，为常见的一种。由X、Y、Z三个直线轴组成，能够完成左右、前后、上下方向上的移动。【完成轨迹】一般用它完成平面点胶任务，比如点、直线、圆弧、椭圆、正圆等；当然它也可以完成空间螺旋线轨迹，但这类应用比较少见。【工艺难点】单纯的直线或者正圆轨迹，问题不大；但一些应用中糅合了直线、不规则曲线、小圆弧等轨迹，在轨迹结合处、拐角处，容易出现堆胶，或者胶量过少的等问题，示教也比较复杂。解决难题的关键在于软件：3轴运动控制系统、人机交互软件、胶阀控制方案的优劣。思高技术推出的3轴视觉运动控制系统，已经攻克上上述难题。