

# pcb点胶机 诺盛豪 阳江点胶机

产品名称	pcb点胶机 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

## 点胶机的示教

点胶机的示教主要分为位置示教及胶量调节。而市场只有不断更新的技术，没有一成不变的应用，点胶机的点胶系统也在不断更新不断发展，但总的示教操作都是一样的，下面简单介绍一下。

位置示教主要通过示教盒对点胶位置（点、线、圆弧）进行编辑保存，所有操作按键基本都能在设备上找到。而胶量调节主要是调节胶阀的开启时间，供胶的气压，以及针头的大小，有些点胶系统配备有提前开阀、开阀等功能，也可以适当搭配使用。详细教程根据不同系统有所不同，如有兴趣可到我司（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。

## 点胶机拉丝怎么调

解决点胶机拉丝问题的几个好方法：

方法一、开胶当我们打开胶头时，我们会发现胶头和胶阀之间有一段距离，如果点胶机立刻开始点胶的话，中间可能有一段没有胶水，如果我们不停止继续点胶的话，就会很容易出现拉丝现象。为了避免这种情况的出现，我们可以在点胶机开胶后，胶水流出后，再进行持续的点胶工作。

方法二、关胶如果我们在点完胶水后，立马停止点胶机的点胶运动，关闭胶头的话，我们这时候会发现点胶机后面一段是没有胶水流出来的，就会出现点胶机拉丝现象，因为点完之后还有一个缓冲的阶段，为防止类似情况的发生，我们可以点胶完毕后，延迟一段时间去关闭胶头!

方法三、拉丝高度因为一些产品对我们点胶机的点胶工艺要求高，要求胶水的粘度大，这样直接点胶就会出现胶水拉丝问题，为了减少和避免出现点胶机拉丝问题，我们可以在点胶机点一段胶水之后保持点胶机的匀速缓慢上抬，这样就可以把胶丝拉断，也不会有点胶机拉丝的情况出现。

方法四、上抬高度当一段轨迹点胶结束后，空移至下一段轨迹的起点时，为了防止胶头撞针，点胶不美观，甚至拉丝，在结束点将胶头上抬一点高度，保证胶头安全不撞针，再空移至下一段轨迹的起始点。

方法五、提前关胶点胶机内部是有很强的压力的，为了避免点胶运动结束后余压和余胶的堆积造成点胶机拉丝问题，我们应该在点胶机的点胶运动结束之前关闭点胶胶头，也为了避免带来必要的麻烦。

方法六、结束动作为了避免点胶机结束后没有及时关掉胶头造成的点胶机拉丝问题，我们可以预先设置好点胶停止时间及下一段点胶的运用轨迹。

方法七、斜拉上抬由于胶水黏度，在关胶后直接进行拉丝动作不能达到拉断胶丝效果，或者拉出的胶丝形状不符合要求。因此在关闭胶头后，执行斜拉上抬动作为拉丝做准备。

方法八、胶水加热我们可以在点胶机点胶之前，事先将胶水加热，因为加热后胶水的流动性比较好，粘度也不会那么大，这会给我们的点胶工作带来很大的便利。

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