

汕头点胶机 诺盛豪一对一服务 点胶机定做

产品名称	汕头点胶机 诺盛豪一对一服务 点胶机定做
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。

点胶机非标的意思

点胶机的标准和非标一般都是指的机械臂的尺寸，而点胶机控制器就是如小盒子的那种通常都是固定的尺寸，每家都有自己的型号，你可以先网上搜一下了解一下。而机械臂就是指的和控制器相搭配的工作平台的行程范围，目前市面上200mm*200mm*100mm;300mm*300mm*100mm;400mm*400mm*100mm, (X/Y/Z轴的行程距离) 这几种尺寸一般都是通用的标准尺寸，如果是你的产品过大已经超出了上面的行程范围，那就需要做更大的尺寸，或者是500mm*500mm*100mm或者是600mm*600mm*100mm;等，当然了有时候Z轴可能也需要大的尺寸或需增加有其他特殊工艺功能需求，这是大范围来讲，这就是非标尺寸，即是非标定制机。深圳诺盛豪自动化有限公司专业从事自动化点胶机系列设备，锁螺丝机系列设备，焊锡机系列设备的研发与生产。提供完善的半自动化与全自动解决方案。

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。