

# LED数显灌胶机 灌胶机 鑫华智能生产厂家

产品名称	LED数显灌胶机 灌胶机 鑫华智能生产厂家
公司名称	东莞市鑫华智能制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道金玉岭5号
联系电话	18576870211 18576870211

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市鑫华智能制造有限公司

### 双液点胶机的主要构件与工作原理及操作流程?

双液点胶机主要由三轴机械手、AB配比装置、触摸屏一体机构成，AB配比装置又由胶桶、齿轮泵、AB液混合搅拌电机、双液混合胶阀、自动清洗桶以及相关的仪器仪表组成，特殊需求（例真空脱泡）还需加上真空泵、脱泡搅拌电机。

#### （一）点胶前

接上220V电源，0.5MPA气源并查看以下内容：

1. 胶水储量：查看AB储料罐要有足够的胶水；
2. 加热搅拌及真空脱泡：如需要加热，一般不要加热A料，直接加热B料即可，加热的时候必须打开搅拌；同样如真空脱泡，需打开抽真空阀门，此过程需在第3步之前完成。
3. 阀门状态：先打开进气阀（出胶压力来源），然后打开出料阀，预留抽真空阀门关闭；测试吐胶阀门，看阀门是否灵活；
- 4.测试及启动：

- a) 测试吐胶阀门，看阀门是否灵活；
- b) 触摸屏一体机设置好AB胶的出胶比例，按屏摸屏中的启动按钮，设备开始工作；

## (二) 点胶过程

混合后的胶水：

- a) 外观：混合好的胶水应该是均匀一致的
- b) 重量：单次吐胶总量应该一致

注：若出现明显不均匀或重量不一致，请停机检查

建议：生产过程中，每做一定数量的产品，重新核定一次胶水总量

2、气压过低警报灯：当气压低于工作气压后，发出蜂鸣报警声，需停止吐胶，待气压恢复蜂鸣停止报警后，正常生产。

3、注意观察A/B料液位显示管，作好加料准备。

4、在灌封时出现异常是按急停键：

按下急停按钮，机器将不吐出胶水；当急停按钮松开弹起时，机器吐出胶水。

## (三) 点胶结束

- 1、关闭加热，搅拌，触摸屏按钮按下“停止”键
- 2、静态混合管清洗：停止吐胶后必须在短时间之内拆卸并清洗混合管，防止凝固造成堵塞。
- 3、拆卸混合管安装密封盖：在密封盖里装入三分之一的黄油，旋上即可密封。
- 4、关闭阀门：关闭料桶进气阀（干燥剂阀门）
- 5、关闭电源气源

**解决粘结工艺难题，点胶机功不可没**

现在的粘结技术的出现，点胶设备是粘结的工艺过程中的，因此喷涂点胶阀在粘结工艺中是一种终端设备。

点胶阀能够在精密的生产中准确的控制粘结口的用胶量，其操作原理为：通过设备往胶瓶中输送压缩空气，运用其空气压力在与活塞室相连的进给管中将胶压进，当活塞运动到上冲程时，胶将填满活塞室，在活塞向下运动过程中胶将从针嘴挤压出来。因此活塞下冲的距离决定了滴出的胶量，能够手工调节，也可以运用其专业软件来控制其胶量，操作简单方便。

不过在操作的时候，影响点胶作用的要素一般有点胶量的粗细，点胶压力，针头粗细，针头与作业面之间的间隔，胶水的粘度，胶水温度，固化温度曲线，胶水中气泡，需求特别设定的流体等等。点胶机针头一般要选择针头内径巨细为点胶胶点直径的1/2摆布的针头，点胶过程中，应依据商品尺寸来选择点胶针头。

针头与作业面之间的间隔，不一样的点胶机选用不一样的针头，有些针头有一定的止动度，因而需求掌握好点胶间隔，乃至每次作业开机之前应做针头与作业面间隔的校准，即Z轴高度校准等。除却点胶机自身的要素，胶水的粘度直接影响点胶的质量，粘度大，则胶点会变小，乃至拉丝。

人的需求总是发生在具体生活场景之下，并受到社会文化观念的强烈影响。对于互联网的产品经理们来说，也许你们会觉得推出一款新款自动点胶机没什么难度和技术含量。但即便如此，如果你不懂点胶行业工艺自动化需求的变迁，你连一款自动点胶机都开发不好。搞懂今天的社会需求很重要，不遵从客户需求，就不要谈什么产品。因此点胶机厂家必须得深入了解客户体验，搞懂消费观念、消费场景、消费群体发生了怎样的变化，让自动点胶机能做到为客户解决工艺难题。

## 灌胶机的点胶效果由什么决定？

使用灌胶机可以有效提升生产效率，节省胶水，降低产品报废率，从而显著的提升经济效率。而现在很多工厂和企业灌胶机买回去之后因为操作人员没有经验，没有接受相关的培训，导致在生产过程中常常因为一些小问题没有注意和处理好而影响灌胶机的点胶效果。下面来列举几条。

### 一、点胶量

点胶量一般是由点胶时间来控制的，时间越长，胶量越大。一般情况下把胶点直径控制在产品间距的二分之一是比较合适的，这样既能够避免胶水过多，同时又能够保证有足够的胶水来粘合产品组件。不同的胶水不同的粘稠度也会对出胶量有所影响，因此在实际应用中也需要根据实际情况作出相应的调整，选择合适的点胶时间。

### 二、供气气压与运行速度

气压大，胶水流动速度快，胶量容易过多溢出。气压小，胶水流动速度慢，胶量则容易过少出现点胶断续或漏点。而运行速度则反之，速度过慢胶量容易过多，运行速度过快容易断续或漏点。因此，根据不同的气压调整运行速度是非常重要的，这些都要根据应用过程中的实际情况做相应的调整。

### 三、针头

灌胶机针头通常要选取针头内径大小为点胶胶点直径的1/2左右的针头，点胶过程中，应根据产品大小来选取点胶针头。同时不同的胶水对针头也有不同的要求，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）若使用其它种类针头，请订制可遮紫外线之针头；光

固化胶：使用黑色不透明针筒，避免感光；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，请改用安全式活式，使用斜式针头。

#### 四、针头与工作面之间的距离

不同的胶水、不同的产品、不同的点胶机所采用的针头都有所不同，某些针头有一定的止动度，把握好点胶距离是很重要的，因此每次每次工作之前校准一下针头与工作面的距离是很有必要的。

#### 五、胶水

除了以上点胶本身的因素外，胶水的粘稠度也会直接影响点胶的质量，粘度大则胶点小，粘度小则胶点大，粘度过大甚至有可能出现拉丝，过小的粘度则可能渗染产品。同时，环境对胶水的影响也是比较大的，一般情况下胶水的温度应为23 ~ 25 ，。温度过低胶水粘度增加，反之则粘度降低。胶水固化温度曲线生产厂家已给出，在实际应尽可能采用较高温度来固化，使胶水固化后有足够强度。

#### 六、气泡

胶水要保证没有气泡，一个很小的气泡就会导致出现残次品或很多产品没有胶水。因此每次更换胶管的时候一定要排空连接处的空气，防止出现空打现象。

对于灌胶机各项参数的调整，应按由点及面的方式，任何一个参数的变化都会影响到其它方面，同时缺陷的产生，可能是多个方面所造成的，应对可能的因素逐项检查。