

点胶机压力设定细节的技巧爱普生C系列

产品名称	点胶机压力设定细节的技巧爱普生C系列
公司名称	北京惠昌伟业科技有限公司
价格	10000.00/套
规格参数	品牌:爱普生 型号:C系列 产地:日本
公司地址	东风南路东风五号6-2
联系电话	010-84356219 18863602879

产品详情

C系列 C4

		C4	
		600mm	900mm
臂长			
负载		额定1kg/4kg	
标准循环时间		0.37秒	0.47秒
重复定位精度	第1-6关节	± 0.02mm	± 0.03mm

C8

		C8	700/900/1400mm
重复定位精度	第1-6关节	± 0.02mm	

C12

		C12	1400mm
重复定位精度	第1-6关节	± 0.02mm	

合理设置点胶路径、点胶针头选择等等各个方面，那么还有什么影响点胶机点胶精度保证呢其实还是有很多因素的，下面带来点胶机压力设定细节的技巧点胶机出胶量的多少是由自动点胶机控制器把压力

提供给胶管和针头的，点胶机压力大小决定出胶量和点胶的速度。顾名思义，点胶压力设置过大，会造成胶水的浪费和胶量过大造成点胶产品不良品增多，压力过强容易出现胶水喷出、胶量过多等问题，以致于影响产品的外观美感。反之则达不到点胶所需的胶量要求，压力太弱则会出现点胶不均匀和漏点胶的现象，点胶工艺的质量也是不合格的。那么怎么合理控制点胶压力呢首先进行压力和使用胶水匹配的压力测试，拿出多组产品进行点胶测试，再次：根据（胶水粘性，生产车间的环境，气温高低）等因素来设置合适的压力。可能在使用中会略的环境因素也会造成点胶产品质量偏低的另外一个因素：气温，所以并不是说设定好的气压后面就不需要做调整了，当在产线点胶生产的过程中，出现比较多、比较多频次不良品的情况时，要进行各个方面因素的排查和测试，气温的高低也会造成胶水的流动性、粘度发生变化，这样就要对点胶收胶时间、点胶压力做进一步的调整，才能确保点胶产品合格率的保证。北京惠昌伟业科技有限公司成立于2003年，专注于先进的制造技术及设备，集代理销售、技术研发、设备生产于一体，致力于为客户提供先进的生产设备和自动化解决方案。