

# 点胶机公司 锐诚点胶机 三轴点胶机点胶机公司

产品名称	点胶机公司 锐诚点胶机 三轴点胶机点胶机公司
公司名称	威海锐诚自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东威海高区天津路190-5号
联系电话	13173307691

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：威海锐诚自动化设备有限公司

点胶机常遇到的问题是阀门问题，下列为解决胶阀使用时经常发生的问题的有效方法。

### 胶阀滴漏

此种情形经常发生于胶阀关毕以后。

95%的此种情形是因为使用的针头口径太小所致。

太小的针头会影响液体的流动造成背压，结果导致胶阀关毕后不久形成滴漏的现象。过小的针头也会影响胶阀开始使用时的排气泡动作.只要更换较大的针头即可解决这种问题。

锥形斜式针头产生的背压少，液体流动顺畅。

液体内空气在胶阀关毕后会产生滴漏现象，预先排除液体内空气，或改用不容易含气泡的胶.或先将胶离心脱泡后在使用。

### 出胶大小不一致

当出胶不一致时主要为储存流体的压力筒或空气压力不稳定所产生。

进气压力调压表应设定于比厂内压力低10至15psi.，压力筒使用的压力应介于调压表中间以上的压力，应避免使用压力介于压力表之中低压力部分。

胶阀控制压力应至少60psi以上以确保出胶稳定。

后应检查出胶时间.若小于15/1000秒会造成出胶不稳定.，点胶机公司，出胶时间愈长出胶愈稳定。

流速太慢

流速若太慢应将管路从1/4 ” 改为3/8 ”。

管路若无需要应愈短愈好。

除了改管子，还要改出胶口和气压，这样完全加快流速。

流体内的气泡

过大的流体压力若加上过短的开阀时间则有可能将空气渗入液体内.

解决方法为降低流体压力并使用锥形斜式针头。

胶水堵塞

此种情形主要因过多的湿气或重复使用过的瞬间胶。应确保使用新鲜的瞬间胶。将管路以未含湿气的Acetone清洗过。使用的空气应确定完全干燥且于厂内空压与胶阀系统间加装过滤器。(以上方法如仍然无效，则应使用氮气)。

UV胶

UV胶即紫外线固化胶。

确定使用黑色的管路。

勿直接添加UV胶于压力筒旧有的UV胶上。先将原有UV胶放掉，再胶UV胶倒入空的压力筒压力筒内的UV胶往往经过一段时间后会产气泡而造成出胶不稳定。

针头的选择

威海真空灌胶机真空灌胶机环氧树脂真空灌胶机全自动灌胶机

AB点胶机的设备性能及参数

设备性能及参数1、设备整体尺寸（约数）；1400X1000X2400（含真空泵）MM

2、设备重量（约数）；500KG

3、主体框架用40X80和80X80铝型材制作

4、罩板和电气柜用冷折弯制作，外表面静电喷涂

- 5、真空箱本体；SUS304（厚度12MM）焊接制作，尺寸500X460X900MM
- 6、表面静电抛光处理
- 7、观察窗；钢化玻璃观察窗
- 8、照明灯；内附防爆照明灯24v
- 9、密封方法；采用FKM材质O型圈
- 10、真空泵；双极高速直连式真空泵，三轴点胶机点胶机公司，排气量1500L/分
- 11、真空机计；日制数显皮拉尼式真空计
- 12、吐出装置；伺服电机驱动，环氧树脂点胶机公司，滚珠丝杠传动
- 13、真空箱顶部设有储胶体5个，200ML的4个，500ML的一个
- 14、真空箱顶部设有上下运动装置一套，可同时灌胶和分别灌胶
- 15、5个储胶腔体的外边装有不锈钢加热装置，加热温度80度，数显控制器直接控制温度。
- 16、PLC控制系统，触摸屏人机界面，具有报警系统保证产品质量

### AB点胶机的保养方法

保养方法编辑每次灌完胶后要及时清洗，并且要清洗干净，否则的话，胶水固化把阀门堵住了，再下次点胶时，就会出现胶水点不出来的现象。如果没有清洗干净，下次使用另一种胶水灌胶时，会造成多种胶水混合，使正在点或者灌的胶，进而出现点出来的产品胶水不干，品质出现问题等系列现象

双液点胶机（也称双组份点胶机、AB胶点胶机、AB胶灌胶机、双液灌胶机）

- 1、台式双液点胶机
- 2、落地式双液点胶机
- 3、PU胶双液灌注机
- 4、画圆自动点胶机
- 5、多头双液点胶机

点胶机公司-锐诚点胶机-

三轴点胶机点胶机公司由威海锐诚自动化设备有限公司提供。威海锐诚自动化设备有限公司是山东威海,工业自动控制系统及装备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在威海锐诚自动化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创威海锐诚自动化更加美好的未来。同时本公司还是从事焊锡机，全自动焊锡机，LED焊锡机的厂家，欢迎来电咨询。

