

灌胶机 鑫华非标定制 灌胶机点胶机

产品名称	灌胶机 鑫华非标定制 灌胶机点胶机
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

UV胶点胶机点胶操作注意

点胶代工时所用的点胶机设备又称涂胶机、滴胶机、灌胶机等，是专门对流体胶水比如导电胶、AB胶、热熔胶、防水密封胶、硅胶、瞬间胶、UV胶等胶水进行控制产品的点胶代工，并将流体胶水经点胶代工点滴、涂覆于产品表面或产品内部的自动化机器。

为了避免这些问题，就应该注意以下几点：

1、针头大小

在实际工作中，针头内径大小应为点胶胶点直径的1/2左右，点胶过程中，应根据产品大小来选取点胶针头。大小相差悬殊的产品要选取不同针头，这样既可以保证胶点质量，又可以提高生产效率。

2、点胶量的大小

胶点直径的大小应为产品间距的一半。这样就可以保证有充足的胶水来粘结组件又避免胶水过多。点胶量多少由时间长短来决定，实际中应根据生产情况(室温、胶水的粘性等)选择点胶时间。

3、点胶压力

点胶设备给针管(胶)提供一定压力以保证胶水供应，压力大小决定供胶量和胶水流出速度。压力太大易造成胶水溢出、胶量过多;压力太小则会出现点胶断续现象和漏点，从而导致产品缺陷。应根据胶水性质、工作环境温度来选择压力。环境温度高会使胶水粘度变小、流动性变好，这时需调低压力值，反之亦然。

4、胶水的粘度

胶的粘度直接影响点胶的质量。粘度大，则胶点会变小，甚至拉丝;粘度小，胶点会变大，进而可能污染产品。点胶过程中，应对不同粘度的胶水，选取合理的压力和点胶速度。

3轴点胶机安装标准

灌胶机具备X、Y、Z等方位的自由点胶能力，通过控制系统提升了点胶工作的精度和效率，为用户提供更多的生产可能性，并且灌胶机还能应用于特殊点胶环节中，例如：不规则路径点胶等，需要熟悉设计灌胶机控制系统，这样才能够完成路径点胶的要求，在安装控制系统时，需要使用三维点胶机安装方式，这是点胶行业安装的标准。

鑫华智能制造有限公司专注研发及生产多轴自动点胶机、灌胶机、锁螺丝机、多关节机械手等自动化流水线设备，拥有软件开发工程师，技术力量，欢迎大家前来选购！

点胶机在使用过程中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闭以后。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，是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

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.，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。