

# 如何精准控制自动点胶机出胶量

|      |                                     |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 如何精准控制自动点胶机出胶量                      |
| 公司名称 | 深圳市鑫路远电子设备有限公司                      |
| 价格   | 100000.00/个                         |
| 规格参数 | 鑫路远:1                               |
| 公司地址 | 深圳市宝安区松岗街道潭头社区宇恒工业厂区内<br>工业厂房第1栋第4层 |
| 联系电话 | 0755-29498658 15889350708           |

## 产品详情

自动点胶机和灌胶机都是现在比较流行的对胶水进行操控的机器，那么在使用自动点胶机的过程中如何精准控制出胶量呢？下面鑫路远电子就为大家简单介绍一下：

自动点胶机与灌胶机是利用活塞来对出胶量进行控制的，而胶水的大小与胶水的流速则是通过活塞在胶筒内的活动轨迹来决定的，活塞在胶筒内进行位移的同时，自动点胶机的出胶量也会出现相应的变化。

对自动点胶机与灌胶机设备作业过程中的出胶量进行控制，可以通过计算来达到此目的。通常自动点胶机设备厂家常常利用电子尺来对活塞的运动轨迹进行测量，然后再根据其实际的胶体体积以及胶水比例，经过系统科学的准确换算，终得到出胶量的大小。

对自动点胶机与灌胶机的出胶量控制是封装行业的一个永恒研究命题。出胶量的大小与出胶时间的长短对封装产品的质量有重大影响。影响自动点胶机出胶量的因素主要有出胶时间设定、点胶压力设定、针头或喷嘴大小等。

### 一、出胶时间设定

点胶直径的大小应为产品间距的一半，这样既可以保证有充足的胶水来粘结组件又可以避免胶水过多。点胶量多少由自动点胶机设置的时间长短来决定，实际中应根据生产情况室温、胶水的粘性等选择点胶设定时间。

### 二、点胶压力设定

自动点胶机设备给针管或胶阀提供一定压力以保证胶水供应，压力大小决定供胶量大小和胶水流出速度。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。应根据胶水质性、工作环境温度来选择压力。若环境温度高则会使胶水粘度变小、流动性变好，这时需调低压力值，反之亦然。

### 三、针头或喷嘴大小

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，自动点胶机在点胶过程中，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，这样既可以保证点胶质量，又可以提高生产效率。

进行点胶时，自动点胶机点胶针头与电路板的距离以及针头内径是重要的参数。若针头和电路板之间的距离不准确，操作人员将无法得到正确的点胶结果。在自动点胶机的其他参数不变的情况下，点胶针头与电路板的距离越大，点胶直径就越小，点胶高度就越高，反之亦然。点胶的直径是由针头内径和针头与电路板的距离决定的，当针头内径相同时，如果改变针头与电路板之间的距离，虽然点的胶量完全相同，但点胶直径和点胶形状可能不同。

以上是自动点胶机厂家鑫路远电子就如何精准控制出胶量问题的一些见解，可见，要想精准控制自动点胶机的出胶量，需要综合考虑出胶时间，点胶压力，针头和喷嘴大小等因素，希望你有所帮助。