

# 点胶机针头 点胶机 鑫华智能售后保证

产品名称	点胶机针头 点胶机 鑫华智能售后保证
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

### 全面屏点胶机

#### 曲面屏点胶机

随着时代科技的进步，手机也在越来越发达，从以前的大哥大，到滑盖手机，翻盖手机，智能机，甚至现在的曲面屏，进步的不止是外观，功能，更是大大的考验了我们的点胶技术

现在50%以上的人都换上了曲面屏手机，如上图，曲面屏手机的外壳和屏幕都是需要曲面点胶的，众所周知，我们的点胶机都是平面作业的，曲面屏对于点胶行业是一个全新的挑战。

早在今年二月份我们就已经开始在研发曲面屏的点胶技术了，首先我们设计做一个翻转的点胶机，如下图这种

R轴搭载在Z轴上完成点胶头0~360°旋转作业，适用于产品内/外壁点胶/涂油等作业

然而我们遇到了一个新的问题，在曲面屏摄像头的地方旋转点胶的精度控制不好，在原先的基础上加了一个技术，在旋转的时候可以编程，使得旋转时速度变，胶量也变小，那么就不用担心精度不准的问题了，目前我司已与多家合作，产量达到了每小时200以上！

#### 点胶机中如何有效快速的排除胶阀的问题

下列为解决点胶机胶阀使用时经常发生的问题的有效方法.

##### 1. 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最少, 液体流动最顺畅.

液体内空气在胶阀关毕后会产生滴漏现象, 建议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.

## 2. 出胶大小不一致

当点胶机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低压力低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.

最后应检查出胶时间. 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.

## 3. 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

## 4. 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.

## 5. 瞬间胶(快干胶) 在胶阀`接头`及管路上堵塞

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Aceton彻底清洗过.

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.)

## 6. UV胶(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.

## 7. 针头

一般而言比20号小的针头都可能产生空气问题---

滴漏或垂流.尽量使用较大号一般金属针头或锥形斜式针头.避免使用 绕性 或 铁弗龙

针头.

## 8. 环氧树脂的 ( epoxy ) 清洗

可能的话尽量每一个Shift用一般溶剂的储存压力筒自动清洗一次, 愈常清洗越好

### 选用双液点胶机所需考虑的问题

双液点胶机优势：

双液混合点胶粘结效果较单液点胶效果好，且根据不同的混合胶水比例可以很好的把握胶水的固化时间，从而更利于产线生产的需要。

常见的双液胶：

AB环氧树脂，AB聚氨酯，AB有机硅，PU胶。

双液点胶机应用行业：

应用于半导体封装、PCB电子零配件固定及保护、手机、笔记本外壳粘接、LCD玻璃基板封装、LED点胶、光学镜头点胶与封装、汽车零配件涂覆、芯片邦定、五金零部件涂覆与粘接、电池封装、喇叭点胶、定量液体填充等工序。

常见的双液点胶机类型：

1，带XYZ机械手的全自动AB点胶机

2，不带机械手的半自动AB点胶机

双液点胶机流量的控制：

1，通过齿轮泵，主要适用于不含有填料的胶水（填料，即为了增强胶水的导热性，将胶水里面添加如氧化铝，石英砂，陶瓷等具有很强硬度的颗粒状物质）

2，通过螺杆泵，主要适用于有填料的胶水。

选用双液点胶机所需考虑的问题：

1.所用胶水的混合比例。任何一种灌胶机对胶水的混合比例都有一个范围，常见的有100：100——100：10；如果所用的胶水不在这个范围，那就要重新考虑了。

2.胶水里面有没有填料，如氧化铝，氧化硅，石英砂，陶瓷等。如果有填料，在选用双液点胶机时，就

需要谨慎考虑。双液点胶机控制出胶量的方式有两种，一种是通过齿轮泵，一种是通过螺杆泵！齿轮泵在遇到含有填料的胶水时，时间久了易磨损，进而造成出胶量不准，混合比例不精准，出现点出来的产品长时间不干。螺杆泵相比较而言，较耐磨损一些，这些可参考一下这两种泵的资料！

3.所要点的产品，每次限制小的点胶量是多少，比如你要点的产品是1克，胶水配比是10：1，那相当于B胶的出胶量要达到0.1克，机器的限制小出胶量是多少，你买机器时就要对比比较，看能否达到要求！3.点胶工艺的要求，要不抽真空，将胶水里面的气泡抽出。

4.生产的产量，量大的话可考虑带XYZ机械手，或者多并头的点胶机，量小的话，用单头，甚至不带XYZ机械手的都可完成。