

鑫华智能专业团队 点胶机批发 青岛点胶机

产品名称	鑫华智能专业团队 点胶机批发 青岛点胶机
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

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！

全自动点胶机遇到故障问题的基本解决方法

全自动点胶机遇到故障问题的基本解决方法

无接触式滴胶泵式点胶机工作原理：压缩空气送入胶瓶，将胶压进与活塞室相连的进给管中，在此加热，温度受控制，以达到更好的始终如一的粘性。使用一个球座结构，胶剂填充由于球从座中缩回留下的

空缺。当球回来时，由于加速产生的力量断开胶剂流，使其从滴胶针嘴喷射出，滴到板上形成胶点。特点：消除了传统方法产生的胶点拉尾；没有滴胶针的磨损和与其它零件干涉的问题；无针嘴损坏；无由于基板弯曲和被针嘴损害的报废。

自动点胶机工作原理：压缩空气送入胶瓶，将胶压进进给管中，胶流经以固定时间、特定速度旋转的螺杆。螺杆的旋转在胶剂上形成剪切力，使胶剂沿螺纹流下，螺杆的旋转在胶剂上不断加压，使其从滴胶针嘴流出。特点：具有胶点点径无固定限制的灵活性。可通过软件进行调整。但是滴大胶点时，螺杆旋转时间长，会降低整台机器的产量。另外，胶剂的粘度和流动特性会影响其稳定性。

全自动点胶机常见故障问题

1.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。

2.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。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。

3.瞬间胶在胶阀、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。

4.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。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。

5.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

选择点胶机的几点注意事项

随着全自动点胶机、全自动点胶机应用市场需求的不断细化，封装设备的种类功能不断增加。除了按照机台的自动化程度以及机台外形等一系列分类依据将机器分为手动点胶机、半自动点胶机、全自动点胶机。桌面式点胶机、双轴点胶机、三轴点胶机、双Y轴点胶机等等。业内还根据封装设备的应用行业的差异，将封装设备分为LED点胶机、荧光粉点胶机、油墨点胶机等等。应荧光粉LED灯具的大热，群力达将为大家做以下解析。

所谓荧光粉就是一种能够在受到自然光照时将光能进行存储，在停止照射之后再以荧光的方式释放的粉状物质。因其功能的特殊性，通常会被应用于一些特定的环境场合、尤其在LED灯具上的应用最为广泛。而荧光粉点胶机、点胶机就是利用自动化的封装技术对荧光粉进行点涂的现代化设备。

因为荧光粉是固体物质，因而在对荧光粉进行封装时通常会利用一定比例的胶水，与荧光粉进行调和，并使其呈胶状。然后再利用荧光粉自动点胶机、点胶机将胶体涂至LED芯片上，直至完成整个荧光粉封装过程。

当然，在封装过程中需要注意并且调控的因素也很多。除了荧光粉自动点胶机、自动点胶机本身的调试之外，还需避免许多外部因素的干扰。比如胶水比例、胶水与荧光粉比例的控制，胶体流动性的控制、荧光粉激发波长与LED芯片峰值波长的控制、荧光胶水的点涂厚度与点涂面积以及点胶速度的控制以及白光LED的色温控制、显色指数控制、流明效率控制等。