

三防漆四轴全自动涂覆机

产品名称	三防漆四轴全自动涂覆机
公司名称	深圳市信诺精机有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:信诺 类型:在线式 轴数:4轴 (XYZU)
公司地址	深圳市宝安区沙井街道后亭社区第三工业区29号 新宝益工贸大厦1106 (注册地址)
联系电话	15777152942

产品详情

[深圳市信诺精机有限公司](#)

[公司简介](#)

[设备视频](#)

设备应用：

家用电器控制板，汽车电子控制板，军用仪器仪表线路板，电脑控制板，工业设备控制板，农业设备控制板，电池保护板，LED控制板，户外LED显示屏，变频器线路板，安防控制板，电机控制板等。

设备特点：

整体式钢制运动平台，结实的机架结构为运行时的稳定提供了有力的保证。

采用高精密全密封模组，完全隔离雾气对丝杆和滑轨的腐蚀。相比于市场上的步进马达的控制系统，具有稳定、高精度的运动控制效果。

专业的控制卡以及高品质的的运动配置系统为高速高精度的运行打下坚实的基础

专用铝合金轨道及不锈纲输送链条。

采用人机操作界面，快捷的编程方式可大幅减少编程的时间。

控制软件是结合业内客户多方面涂敷工艺的要求在windows7环境下自主开发的信诺 coating软件。

速度快，运行稳定。

灵活的多轴控制，可实现复杂PCB板的高难度喷涂。

强大的工艺控制能力确保涂覆高质量及高一致性。

独立涂料容器桶并配备废气排放口，有效的减少了刺激性气体的排放。

喷胶阀采用德国技术制作，雾花扇型大小、宽窄可调。

雾花调压阀采用高精度数显调压阀，更能有效精准的控制边缘清洁度。

配备自动浸泡与自动吐液装置，可免除胶阀出胶口喷堵塞现象。

配备SMEMA接口可与其他设备通讯。

具备故障声光报警及菜单显示。

涂料自动恒流恒压供给，确保涂覆一致性。

胶阀自动清洗装置。

可选配两套供料系统，实现同时涂覆两种涂料。

可选配双轨道系统，不用等待进出板示教，大大提高工作效率。

型号

N460A

类型

在线式

轴数

4轴 (XYZU)

U轴旋转角度

± 180 °

U轴驱动

伺服马达

典型应用

PCBA板选择性涂覆机

控制系统

计算机

工控机+运动控制卡，液晶显示器，键盘

软件

Windows7，信诺Coating

编程方式

鼠键套

驱动

伺服马达+滚珠丝杆

运动系统

定位精度

$\pm 0.02\text{mm}$

重复精度

最大移动速度

1000mm/S (X,Y , Z)

最大加速度

1g (X,Y)

传送系统

运输驱动

步进电机，不锈钢链条

调宽系统

电动

调幅速度

250mm/min

运输速度

0 ~ 2400mm/min

传送方向

L R (R--L可选)

最大基板厚度

8mm

轨道承重 (含夹具)

5.8kg

轨道高度

880-930mm

轨道数量

1条

点胶范围

点胶区域 (L × W)

460 × 460mm

元件最大高度

输送面上80下80mm

流体部份

胶阀数量

2

胶阀类型

针式胶阀、锥形喷胶阀、扇形阀 (可选配)

单次涂覆宽度

2-30mm(根据所选阀而异)

涂料容量

10L储胶桶/1L清洗桶

排风系统

抽风方式

孔制抽风(自带抽风系统)

抽风功率

AC220V 75W

排风要求

543m/h

工厂要求

通讯接口

SMEMA接口

功率

电压AC220V , 50/60HZ , 10A

气压

气压0.4-0.6Mpa

总功率

2.6KW

总重量

780KG

外形尺寸(L×W×H)

1100×1200×1600mm

刷涂——较简单的三防漆工艺，可在平滑的表面上产生出极好的涂覆成效。

喷涂——喷涂法是业界很常用的涂敷方法，又分为机器自动喷涂和手工喷涂两种。机器喷涂，实现自动上料，节省人工及材料成本，提高生产效能，确保产品一致性，产品质量，表面喷涂成效。

浸涂——浸涂可确保完全的覆膜，且不会造成因过度喷涂而导致的材料浪费。4、选择性涂覆着膜——涂覆精确且不浪费材料，适用于大批量的覆膜，但对涂覆设备的要求较高。较适用于大批量的覆膜。使用一个编制好的XY表，可减少遮盖。PCB板喷漆时，有很多接插件不用喷漆。贴胶纸太慢而且撕的时候有太多残留的胶，可考虑按接插件形状、大小、位置，做一个组合式罩子，用安装孔定位。罩住不用喷漆部位。操作时注意事项。

清洁和烘板，除去潮气和水分。须先将欲涂物件表面的灰尘、潮气和油污除净，以便其充分发挥其保护效能。有效的清洗可确保腐蚀性的残余物被完全清除，并使三防漆很好地粘着在线路板表面。烘板条件：6

0C，10-20分钟，在烘箱中取出后趁热涂敷成效更佳；

用刷涂的方法涂覆三防漆时，刷涂面积应比器件所占面积大，以确保全部覆盖器件和焊盘；

刷涂三防漆时线路板尽量平放，刷涂后不应有滴露，刷涂应平整，也不能有裸露的部分，0.1-0.3毫米之间为宜。

在刷涂和喷涂三防漆之前，确保稀释后的三防漆充分搅拌，并在刷涂或喷涂之前，放置2小时。使用高品质天然纤维刷，在室温情况下轻轻刷涂浸涂。如使用机械，应测量涂料的粘度（用粘度剂或流量杯），可使用稀释剂调整粘度。

线路板组件应垂直浸入涂料槽中。连接器不要浸入，除非经过仔细遮盖，线路板应浸入1分钟，直至气泡消失，然后缓慢拿出。线路板表面会形成一层均匀膜层。应让大部分涂料残留物从线路板上流回浸膜机。TFCF有不同的涂覆要求。线路板或元器件浸入速度不宜太快，以免产生过多气泡。

浸涂结束后再次使用时，若表面有结皮现象，将表皮除去，可继续使用。

刷涂后将线路板平放在支架上，准备固化，需要用加热的方法是涂层加速固化。如果涂层表面不平或含有气泡，在放入高温炉内固化应在室温下多放置些时间以便让溶剂闪蒸出来。操作环境要求。