

全自动双组份点胶系统 景顺通自动化 马鞍山双组份点胶

产品名称	全自动双组份点胶系统 景顺通自动化 马鞍山双组份点胶
公司名称	苏州景顺通自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区金陵东路266号怡达产业园
联系电话	13862140929 13862140929

产品详情

喷射分配器在底部填充过程中的优势

底部填充工艺的要求：底部填充用于加热胶水并保持胶水温度，因此分配器必须具有热管理功能。Anda的分配器注入阀具有可以很好地管理胶水的热管理组件。温度，使胶滴可以均匀地喷射，在底部填充过程中，双组份精密点胶阀，需要加热组件，即板子的预热功能，以加快胶水的毛细流速。为正常固化提供良好的保护。控制精度还可以消除不良现象，例如气泡。

点胶机的出胶量如何控制？

要精确的控制点胶机的出胶量，首先我们得先了解出胶的两种途径。第一个出胶途径是通过给胶水一定的压力胶水受到压力的作用会从点胶针头中被挤压到产品的表面或内部。第二个途径是设置出胶的时间，马鞍山双组份点胶，出胶时间越久，出胶量就越大，反之就越短。下面具体为大家作一下分析：

1：首先你得计算一下点胶机的点胶产品每次点胶的量。计算的方法是测量产品点胶处的体积，体积的大小就是每次点滴胶水的量。

2：知道出胶量还不能达到精确点胶的目的，我们还要控制点胶机的出胶量，在一定的时间内出胶的量必须等于产品点胶处的体积。如果设置的出胶时间越长，双组份点胶阀，那么胶水的出胶量就会越大。

导热硅凝胶一般是双组份的导热材料，通过静态混合方式挤出后，由于具有良好的触变性，可以注射到不规则元器件上，比如各种倒角、缝隙等，相对于导热硅脂的丝网或刷涂，全自动双组份点胶系统，大大的提高了工艺效率；同时，导热硅凝胶是一种有一定吸附力的凝胶状态，不会有出油、变干等质量隐患。并且导热性能、电气绝缘性能优异、应力低、操作简单，用自动点胶机连续化作业，实现定点定量、节省人工成本和提高生产效率。

全自动双组份点胶系统-景顺通自动化-马鞍山双组份点胶由苏州景顺通自动化科技有限公司提供。苏州景顺通自动化科技有限公司（www.jetshoot.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！